辽宁科学技术出版社
LIAONING SCIENCE AND TECHNOLOGY PUBLISHING HOUSE

威士忌品鉴大全

Whisky

“人们之所以拥有红润的肤色和敏捷的身手，并不是因为喝了水，而是因为喝了‘生命之水’。”

——爱德华·伯特

“能享用到它真是一种至高无上的荣耀！”

——拉斐尔·霍林希德

“请听好，以我的名义，给所有的将军都送一桶威士忌去，这样，我们很快就能打赢这场战争了。”

——亚伯拉罕·林肯

美酒都是有灵魂的，威士忌尤其如此。那醇美、那甘甜、那清香、那奢华，不仅仅是一种诱惑，更是传承百年的沉淀。

含一口琥珀色美酒，让身体陷在柔软的沙发里，被一种舒适的感觉围绕，任由心灵挣脱所有的束缚与羁绊，沉醉于这充实、幸福的时光。

谨将本书最美味的威士忌献给懂得享受生活的人。



上架建议：品质生活/收藏鉴赏

ISBN 978-7-5381-5803-8



定价：49.80元

本书网址：www.lnkj.cn/uri.sh/5803

TITLE：［ウイスキー&シングルモルト完全ガイド］

BY：[PAMPERO]

图书在版编目（CIP）数据

威士忌品鉴大全/（日）潘波若编；书锦缘译. –沈阳：辽宁科学技术出版社，2009.7

（品味生活系列⑤）

ISBN 978–7–5381–5803–8

Ⅰ.威… Ⅱ.①潘…②书… Ⅲ.威士忌酒–鉴赏–世界 Ⅳ.TS262.3

中国版本图书馆CIP数据核字（2009）第089002号

策划制作： 北京书锦缘咨询有限公司(www.booklink.com.cn)
总 策 划： 陈　庆
策　　划： 蒙明炬
版式设计： 李新泉
封面设计： 艾博堂文化

出版发行：辽宁科学技术出版社
（地址：沈阳市和平区十一纬路29号　邮编：110003）
印 刷 者：北京地大彩印厂
经 销 者：各地新华书店
幅面尺寸：172mm × 245mm
印　　张：15
插　　页：4
字　　数：115千字
出版时间：2009年7月第1版
印刷时间：2009年7月第1次印刷
责任编辑：谨　严
责任校对：王玉宝

书　　号：ISBN 978–7–5381–5803–8
定　　价：49.80元

联系电话：024–23284376
邮购热线：024–23284502
E–mail：lnkjc@126.com
http：//www.lnkj.com.cn
本书网址：www.lnkj.cn/uri.sh/5803



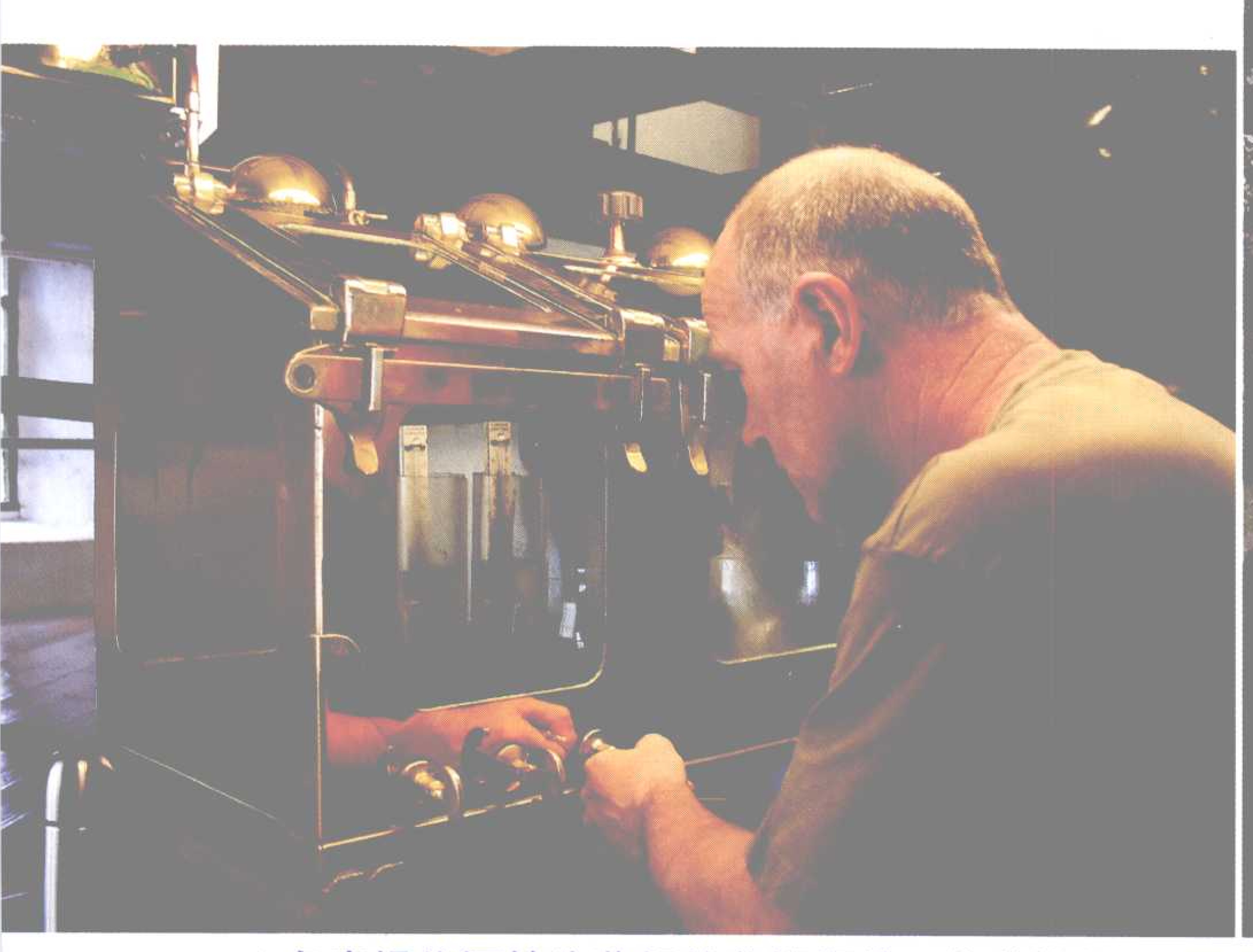
品味生活系列⑤

威士忌
品鉴大全

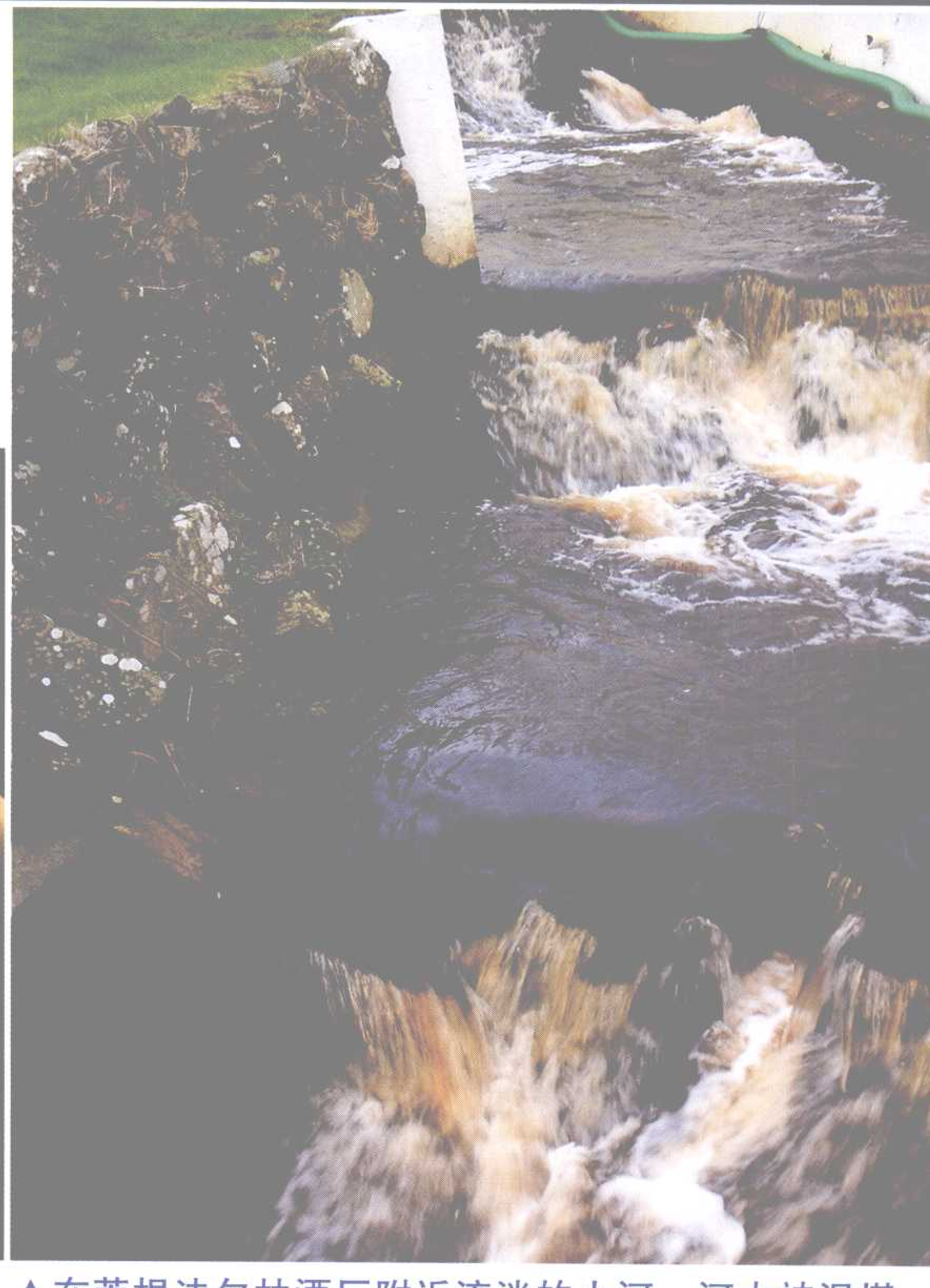
（日）潘波若　编
书锦缘　译

辽宁科学技术出版社
· 沈阳 ·

▲面向大海（英达尔湾）的博摩尔酒厂。



▲负责操作酒精冷藏柜的蒸馏师傅，将蒸馏机里流出来的新酒引入冷藏柜（阿德贝哥酒厂）。



▲在莱根法尔林酒厂附近流淌的小河，河水被泥煤染成威士忌的颜色。

▲传统的石制蒸馏库（格阑发可拉酒厂）。

▼伊斯莱岛的泥煤采掘场，把泥煤挖出来后晾干使用。





▲安放在户外的设备，可以把酿好的酒精冷却液化（达尔维尼酒厂）。



◀埃德拉多尔酒厂。



▲小而精美的埃德拉多尔酒厂有苏格兰最小的蒸馏室。

▼伊斯莱岛的拉佛多哥酒厂。

▲伊斯莱岛北部的丘陵地带。海峡对面是侏罗岛。

▼与伊斯莱海峡隔海相望的酷·艾拉酒厂。



▲斯佩赛的小镇罗塞斯集中了5家酒厂。

目录

第1章

最基本的威士忌常识

Introduction

Q1

什么是威士忌?

A：所谓威士忌，就是以谷物为原料，在木桶中进行陈年储藏之后的蒸馏酒。爱尔兰威士忌、苏格兰威士忌、美国威士忌、加拿大威士忌、日本威士忌被称为“世界五大威士忌”。

威士忌的定义和“五大威士忌”

威士忌的定义：1. 以大麦等谷物为原料；2. 是一种蒸馏酒；3. 在木桶中进行陈年储藏。所谓蒸馏酒，是相对啤酒、日本酒、葡萄酒等把原料进行发酵后就可以饮用的酿制酒而言的。白兰地、杜松子酒、伏特加酒等都是蒸馏酒。白兰地的原料是果实，所以不属于威士忌。杜松子酒和伏特加酒的原料虽然是谷物，但是没有在木桶中进行陈年储藏，也不属于威士忌。威士忌在世界各地都有生产，主要产地有五个，这五个主要产地生产的威士忌被称为“世界五大威士忌”。五大威士忌的产地和各自的特征，请参照下一页的图示。

酒的种类和威士忌

酒类

- **酿制酒**：把原料发酵之后就直接饮用的酒，酒精度低。
  - 啤酒：大麦，5° 左右
  - 葡萄酒：葡萄，16° 左右
  - 日本酒：米，14° 左右
- **蒸馏酒**：把酿制酒蒸馏之后的酒。透明的酒经过长期的储藏之后，变成棕色的酒。
  - 透明酒
    - 伏特加：大麦、小麦、玉米等，40～60°
    - 杜松子酒：杜松的果实，35～45°
    - 烧酒：番薯、米、麦子等，20～40°
  - 棕色酒
    - 威士忌：大麦，40～60°
    - 白兰地：葡萄，40～60°
- **配制酒**：在酿制酒和蒸馏酒中加入甜味剂、香料、果实的提取物等制作而成的各类混合酒。

世界
五大威士忌
及其特征

苏格兰威士忌
苏格兰

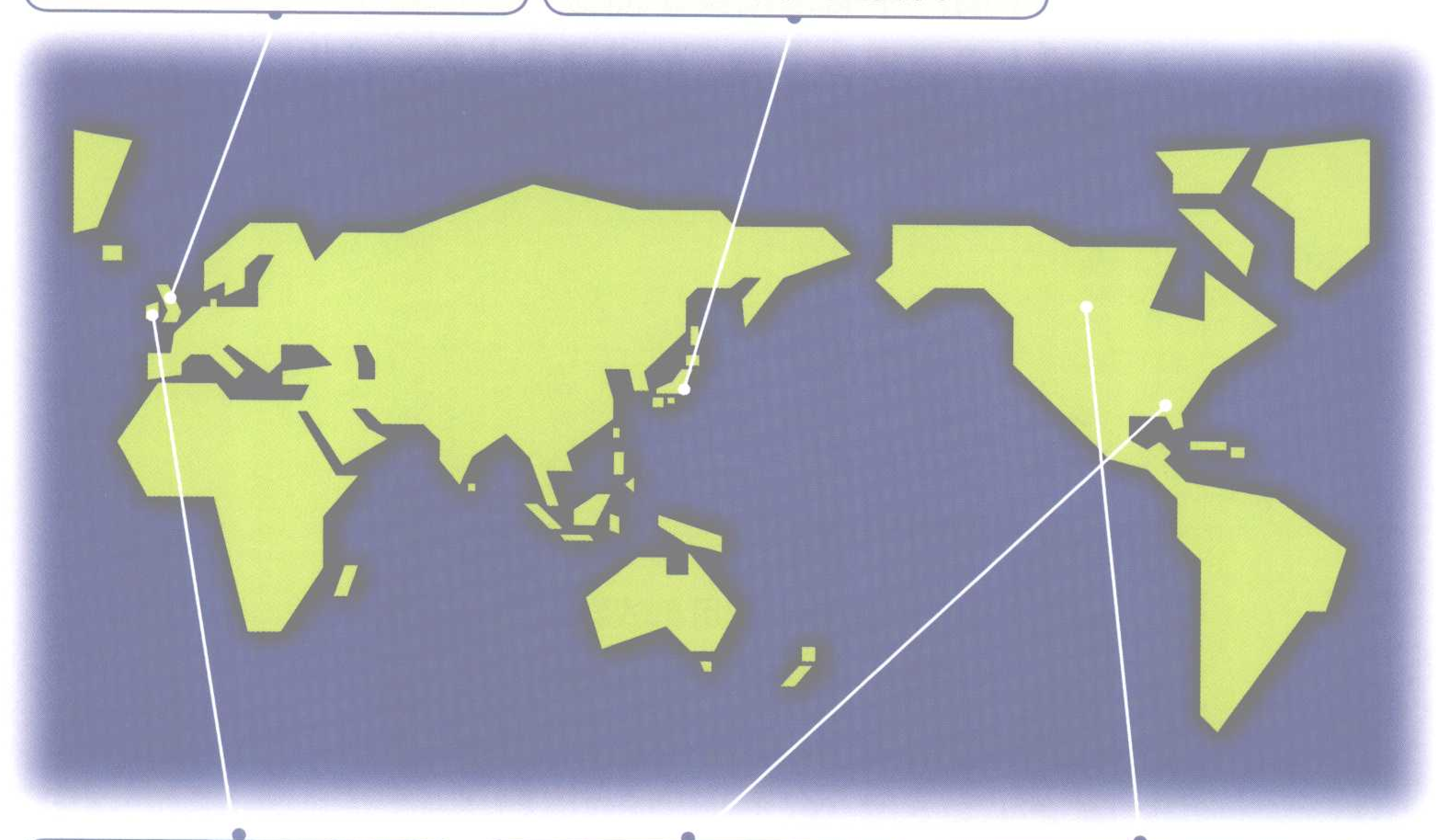
第2章 P24、第3章 P92

主要种类	麦芽威士忌，谷物威士忌
原　　料	大麦麦芽、玉米和大麦麦芽
蒸馏方法	单式蒸馏机（主要2次蒸馏）、连续式蒸馏机
特　　征	通过燃烧泥煤，产生烟熏的香味，有着充满芳香的口感。

日本威士忌
日本

第4章 P132

主要种类	麦芽威士忌，谷物威士忌
原　　料	大麦麦芽、玉米和大麦麦芽
蒸馏方法	单式蒸馏机（主要2次蒸馏）、连续式蒸馏机
特　　征	沿用的是苏格兰威士忌的工艺，拥有润滑纤细的口感，兑水之后香气扩散，味道美妙。



爱尔兰威士忌
爱尔兰岛

第3章 P114

主要种类	爱尔兰威士忌
原　　料	大麦麦芽、大麦、小麦、黑麦、玉米等
蒸馏方法	单式蒸馏机、(主要3次蒸馏)
特　　征	历史悠久，进行3次蒸馏。舒畅爽口，酒香醇厚。

美国威士忌
美国

第5章 P156

主要种类	波本威士忌、黑麦威士忌、玉米威士忌
原　　料	玉米、黑麦、小麦、大麦麦芽
蒸馏方法	连续式蒸馏机
特　　征	拥有独特的酒红和芳香，味道甘甜、浓烈。以酒味浓烈的波本威士忌为主。

加拿大威士忌
加拿大

第5章 P186

主要种类	加拿大威士忌
原　　料	黑麦、玉米、大麦麦芽等
蒸馏方法	连续式蒸馏机
特　　征	是五大威士忌中最没有癖性的一种，口感轻快舒适，适合制作鸡尾酒。

Q2

什么是单一麦芽威士忌与兑和威士忌

A:在一个酒厂中制造的麦芽威士忌，叫做单一麦芽威士忌。把多个酒厂的麦芽威士忌、谷物威士忌混合后，就形成了兑和威士忌。

单一麦芽威士忌的定义

原料只有大麦麦芽，用单式蒸馏机进行蒸馏的威士忌。因为其各有各的风味及特点，所以又叫做“烈性酒”。

谷物威士忌的定义

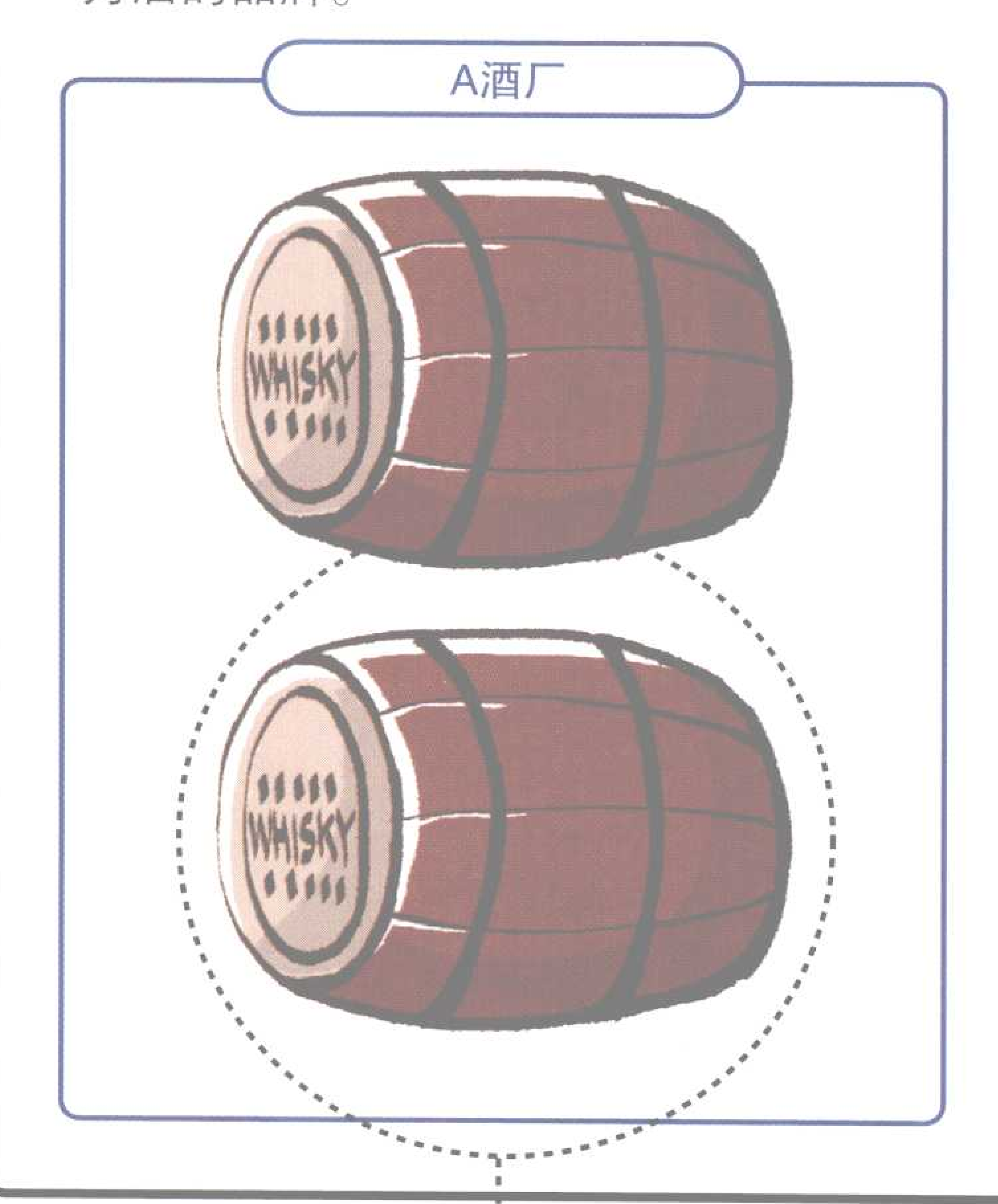
以玉米、小麦、未发芽的大麦为主要原料（约80%），与大麦麦芽混合，在连环蒸馏机中进行蒸馏的威士忌。因为没有烈性，味道温和，基本没有特点，所以又叫做“温和酒”。主要在制作兑和威士忌时使用。

威士忌的分类

纯麦芽威士忌（Malt Whisky）

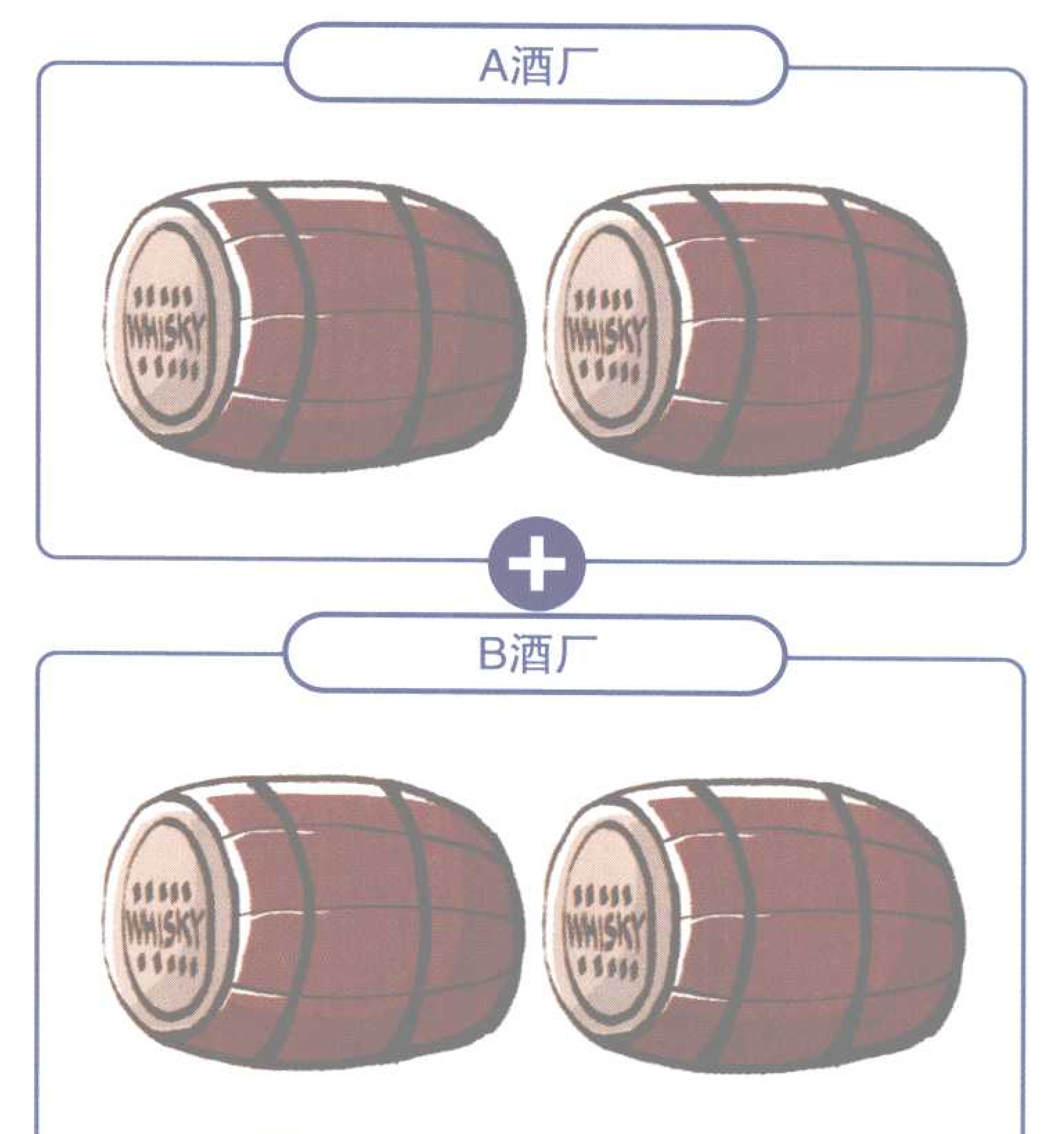
单一麦芽威士忌(Single Malt Whisky)

将同一酒厂生产的麦芽威士忌装瓶之后的威士忌。酒厂各自都有鲜明的特点，所以一般是把酒厂的名字作为酒的品牌。



调和麦芽威士忌(Vatted Malt Whisky)

将多个酒厂生产的麦芽威士忌混合之后形成的威士忌（A酒厂+B酒厂+……）





纯木桶

从选定木桶到装瓶的过程使威士忌的特点鲜明地表现出来了。

谷物威士忌（Grain Whisky）

单一谷物威士忌只使用同一个酒厂中蒸馏的原酒装瓶，不和别的酒厂生产的原酒进行混合，很少单独作为商品出售。

兑和威士忌(Blended Scotch Whisky)

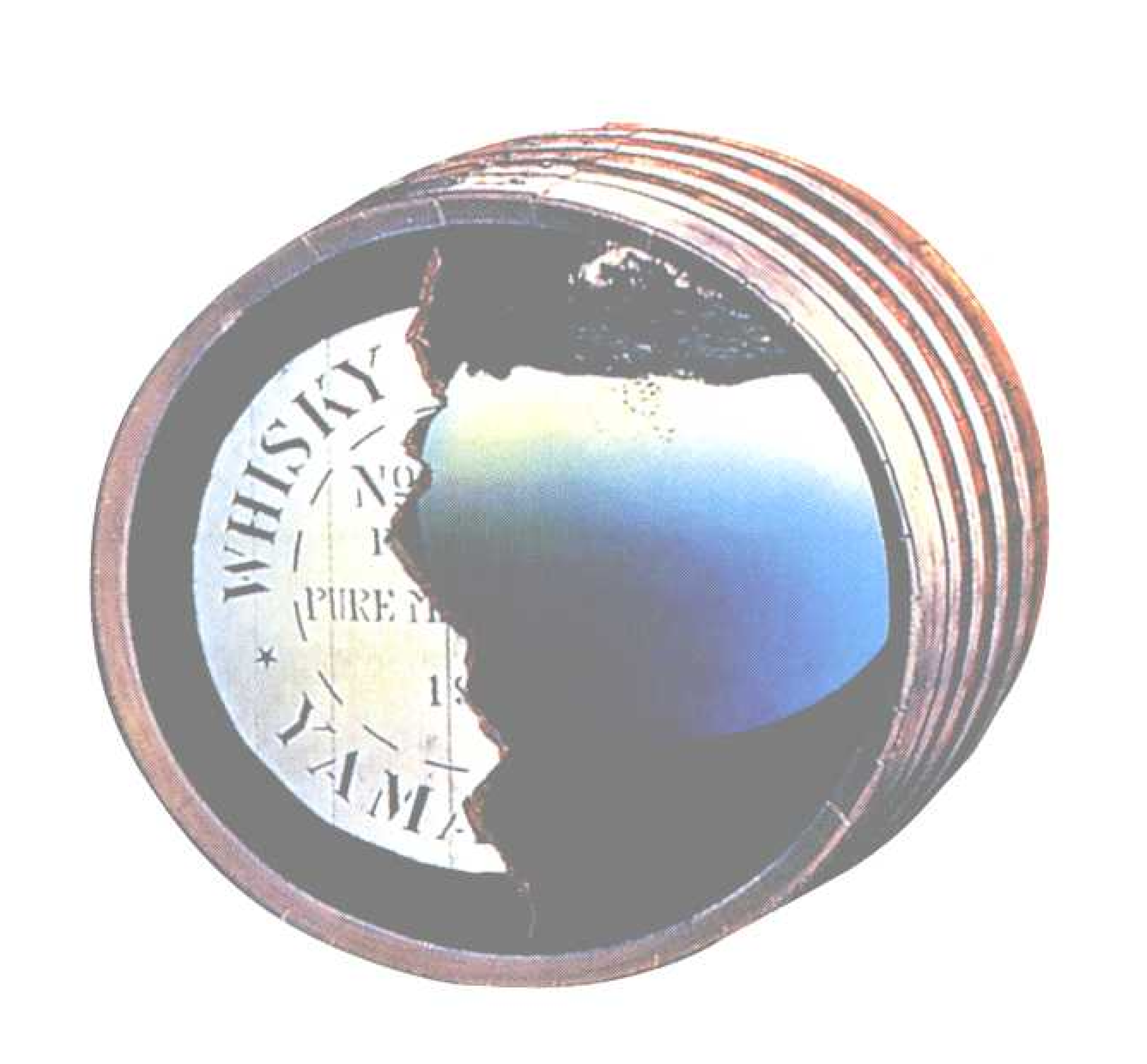
把多种（多个酒厂生产的）麦芽威士忌和多种（2～3种）谷物威士忌混合之后的威士忌，魅力在于把多种威士忌均衡混合，喝起来利口，回味深长。

●现在，已经不使用混配威士忌的称呼了，而改为新的词语："兑和威士忌"。

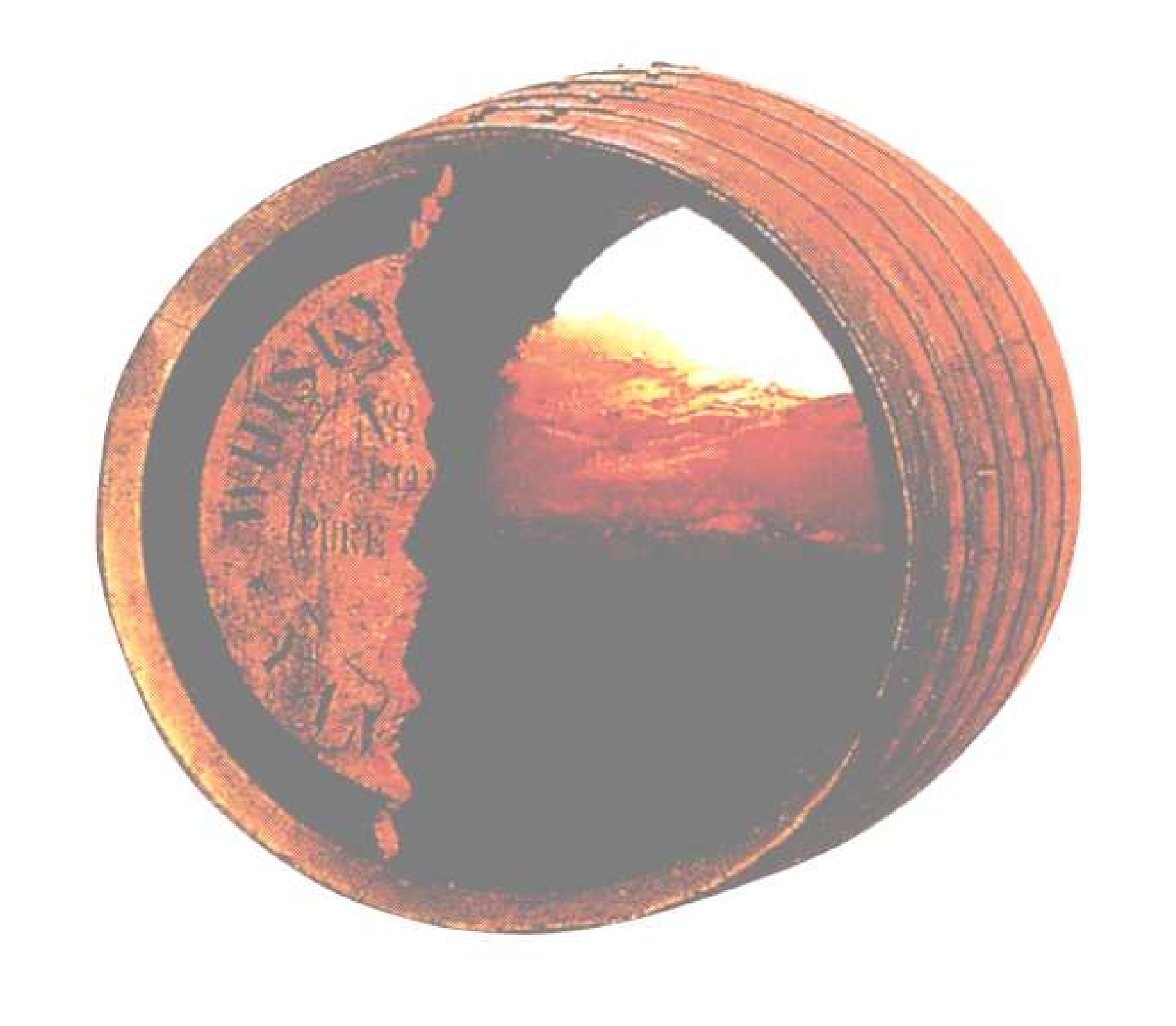
Q3

威士忌为何是琥珀色的?

A：刚刚蒸馏出的原酒是无色透明的，这时候还不能叫做威士忌。把原酒装进橡木桶里陈酿，使其成熟，在贮藏过程中，橡木桶含有的成分与酒液融合，琥珀色就产生了。只有经过在木桶中的陈酿成熟步骤，才可以叫做威士忌。







无色透明的威士忌

刚刚蒸馏出的威士忌（新酒）是无色透明的，虽然香味还不是很浓郁，但其中蕴含着很多美味的成分。木桶是用橡木做成的。

成熟之后的威士忌

将新酒放在木桶中使其成熟，渐渐地变成琥珀色，香味也开始变得复杂浓郁，口感变得更为醇厚。因为挥发作用，酒量会不断地减少。

酒桶的材质

在众多的橡木中，适合用于储藏威士忌的有北美产的白橡木和欧洲产的斜纹橡木。只有树龄在100年以上的优质木材，才可以用来制作储藏威士忌的木桶。

白橡木

主要产地在北美，是用于威士忌储藏的代表性木材。它的硬度和强度适中，有耐久性，还有不容易渗透的特性。富含木质素和丹宁素等成分，能够给威士忌的成熟增添香味。

斜纹橡木

以斯佩赛橡木等为代表的欧洲产橡木，具有木质坚硬，富有强度，弹性、韧性好的优点。一直以来就用来制作储藏葡萄酒、白兰地酒的木桶，比起北美产的白橡木，斜纹橡木含有的石碳酸和丹宁素更多一点。

木桶的种类

新桶（Barrel）

最大直径约69cm，长度约91cm，容量约180L

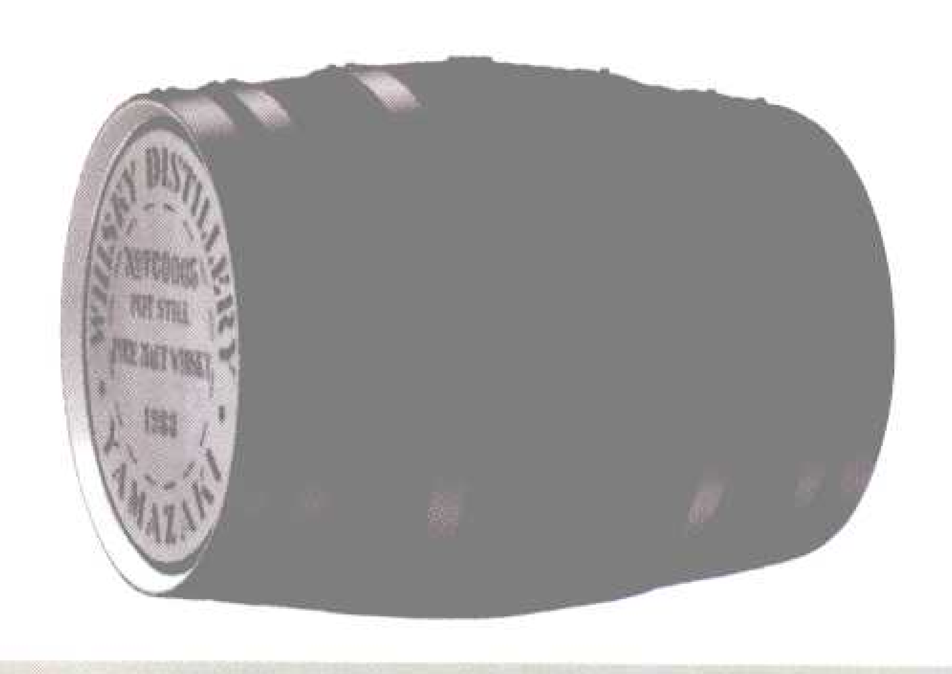
储藏波本威士忌时使用新桶。之后，第一次空出来的桶用于麦芽的成熟。现在经常作为威士忌的储藏桶使用。容量小，相应成熟得也快。越是用过的桶，越能够陈酿出具有上等酒香的原酒。



猪头桶（Hogshead）

最大直径约75cm，长度约89cm，容量约230L

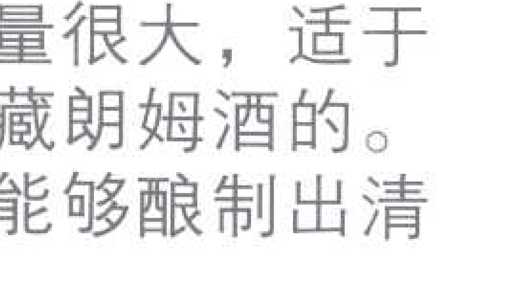
木桶的重量和一头猪的分量几乎相同，故而得名。采用北美产的白橡木制造。

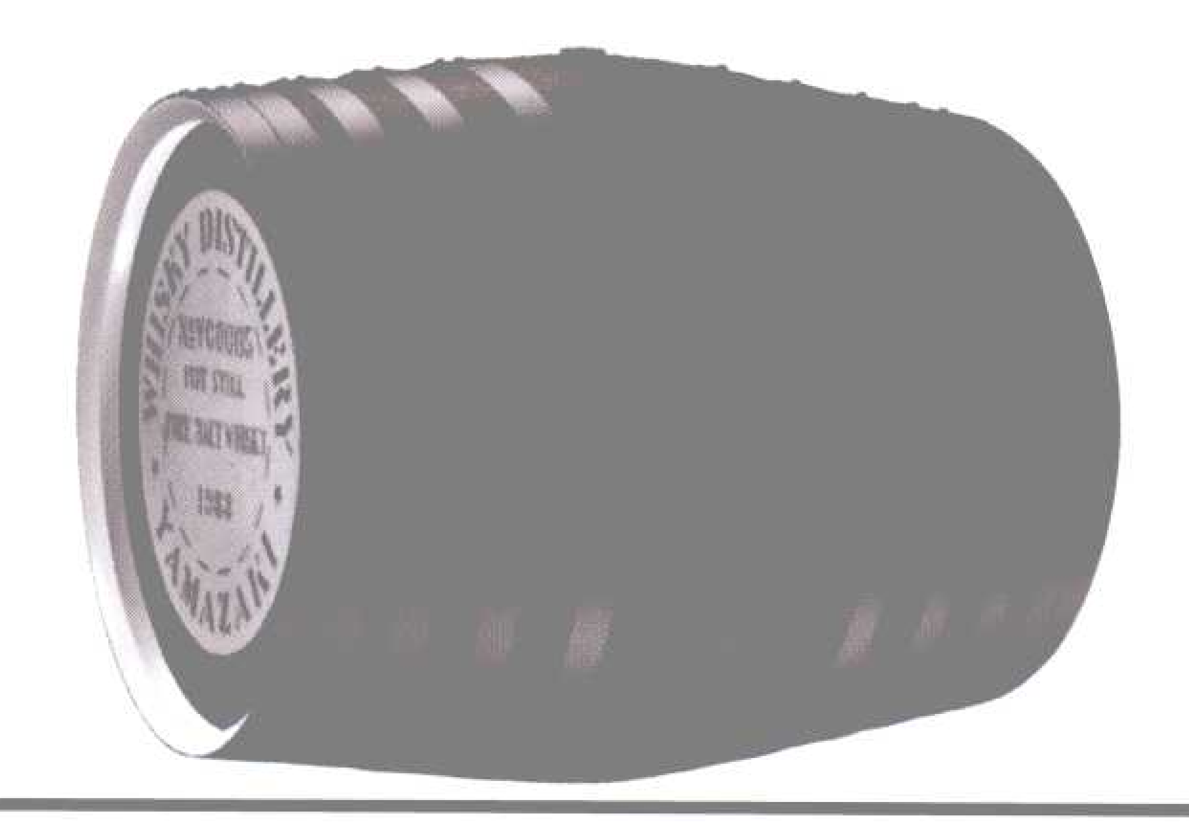


大木桶（Pancheon）

最大直径约96cm，长度约109cm，容量约480L

短粗形状的木桶，容量很大，适于长期储藏。原本是用于储藏朗姆酒的。木质的香味不是很强烈，能够酿制出清爽口感的原酒。





雪利桶（Sherry but）

最大直径约89cm，长度约128cm，容量约480L

在斯佩赛，为了储藏雪利酒而制作的只用一次便空出来的桶。用它储藏麦芽威士忌的时候，能够在威士忌中加入雪利酒的香味和微微的甘甜，使其酒红色更深。



Q4

泥煤和烟是指什么?

A：泥煤是指在生产苏格兰威士忌过程中，为了干燥麦芽而燃烧的由石楠类（Heather）植物枯死后被压埋在地下所形成的干燥物，也叫做泥炭。泥煤燃烧产生的烟能够渗透到麦芽中，产生特有的烟熏香味。苏格兰威士忌就是具有这种烟熏香味的威士忌的代表。



从湿地挖掘出的泥煤，把它干燥之后再使用。



正在燃烧中的泥煤。在苏格兰岛，泥煤最早是作为燃料供人们取暖。

泥煤的定义

泥煤是指生长在寒冷地带的石楠花（主要在苏格兰的荒野中丛生，开小花）、苔藓、凤尾草等植物枯死之后经过数千年的堆积而形成的泥炭。主要分布在苏格兰北部（高地）、伊斯莱岛等地。在苏格兰威士忌制作过程中，泥炭被挖出来之后须晾干，然后在干燥麦芽时作为焚烧材料使用。泥煤燃烧时产生的烟能够渗透麦芽，由此得到的香味是苏格兰威士忌不可或缺的特征。泥煤根据其堆积的年数和所混入植物的种类，以及所在地理位置的不同，特征也各不一样。与此相对应，制作出来的威士忌香味也不一样。

泥煤的焚烧方法和麦芽香味的关系

现代的人们在干燥麦芽时，已经不再100%地使用泥煤做燃料，而是把泥煤作为增加威士忌香味的材料来使用。可以说泥煤燃烧的火候和时间决定了麦芽的香味。

时间

泥煤燃烧的时间越长，麦芽的泥煤香味就越强。

火候

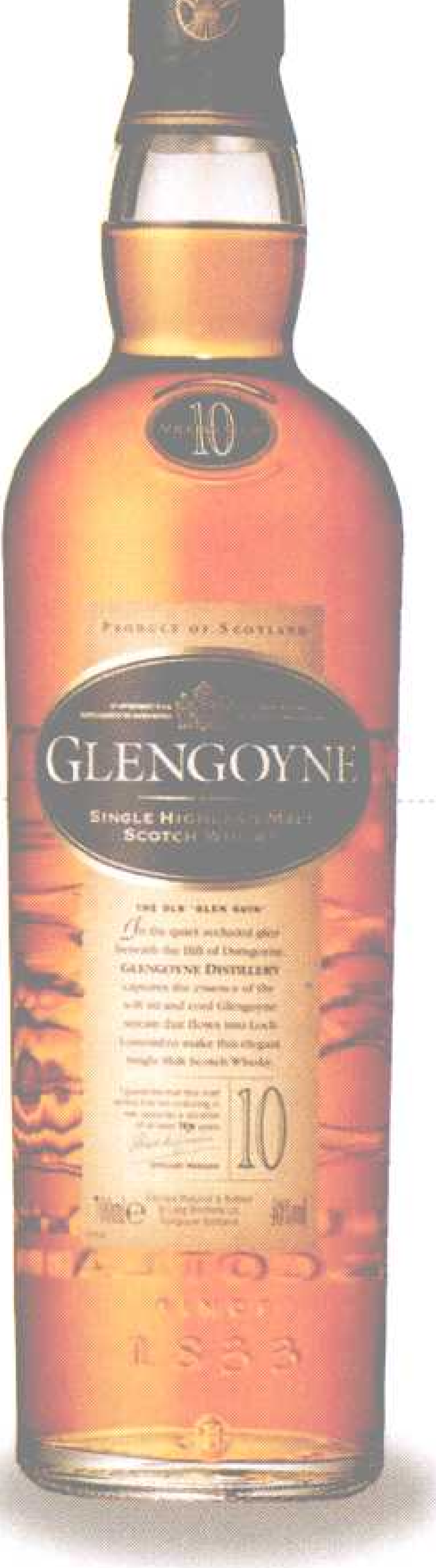
掌控火候的重点是麦芽中残留的水分量。麦芽的干燥是在半干状态下开始的。麦芽中残留的水分越多，对烟的吸收率就越高，这样得到的是烈性酒；残留水分越少，就会得到越淡雅的泥煤香味。

时间	
短	长
微少的泥煤香味	强烈的泥煤香味

水分量	
少	多
淡雅、上等的泥煤香味	浓厚的泥煤香味

例如说

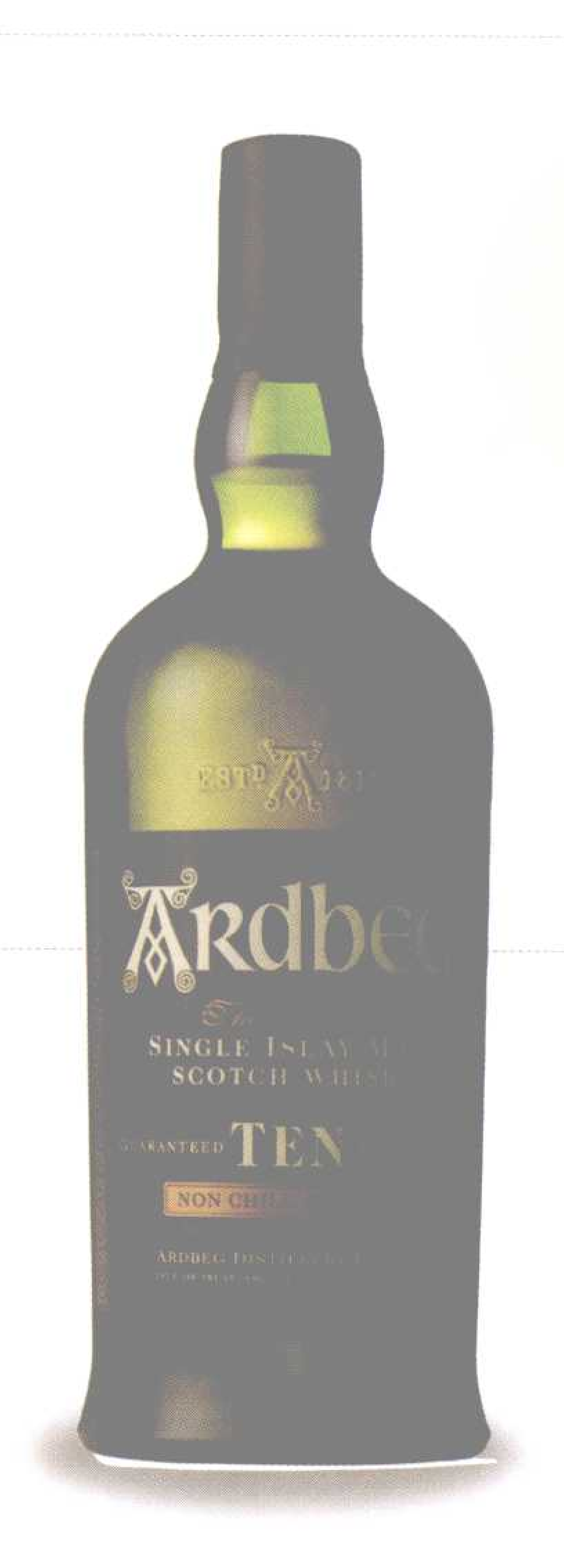
微香 ← → 浓香

格阑高依(Glengoyne)威士忌10年

P57

特点是泥煤燃烧不够充分，口感上乘，醇厚香浓。



阿德贝哥(Ardbeg)威士忌10年

P37

特点是有强烈的烟熏香味。伊斯莱岛的麦芽威士忌总的来说都是浓香型，个性鲜明，充满魅力。

本书威士忌名品介绍阅读说明

①商标名
每一类酒中，按照英文字母顺序来介绍。

②英文名



③信息栏
根据威士忌的种类不同，其标记方法也不一样。包括生产商、酒厂的所有者、创立年份、蒸馏机的形状、发售年、主要成分、酒厂的所在地、酒厂的网站主页等。

④品牌系列
除了用图片介绍以外，还要介绍官方威士忌在国内销售的情况。

⑤属性
这一款酒的产地或酒厂名称或生产商名或种类。

⑥酒名
名称及年份

⑦鉴赏提示
鉴赏提示中的内容并不是绝对的。能够亲自品尝威士忌是一种享受，每个人品尝威士忌都会有不同的感受，这里提供的各项内容可作为参考。另外，由于年份不同，瓶子及包装会有所不同，所以在酒名后提示了该款酒的年份。

第2章

苏格兰单一麦芽威士忌

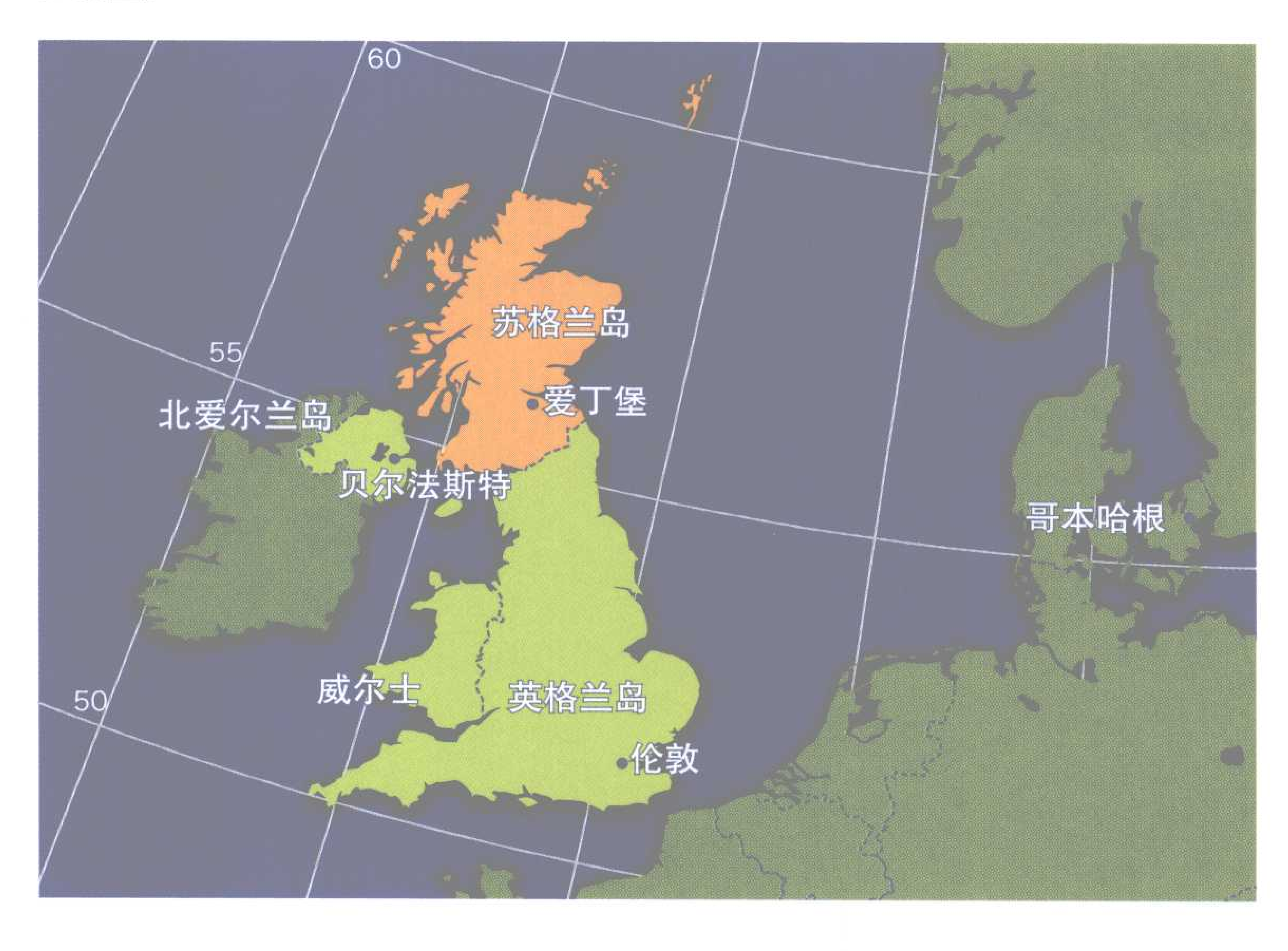
Single Malt Scotch Whisky

Single Malt Scotch Whisky

关于苏格兰单一麦芽威士忌的知识

1 苏格兰单一麦芽威士忌的产地划分

英国



苏格兰岛的位置

英国（正式名称为大不列颠及北爱尔兰联合王国）是由英格兰岛、威尔士、苏格兰岛以及北爱尔兰岛组成的。苏格兰岛位于大不列颠群岛的北部约1/3处，由周围数百个小岛构成。苏格兰威士忌就是在那里诞生的。

苏格兰岛的风土气候

从纬度来看，苏格兰岛的首府爱丁堡约在北纬56°，和其他国家的首都，如莫斯科、哥本哈根在同一纬度上。但是，由于受到通过大西洋向北流动的墨西哥湾暖流和偏西风的影响，这里的气候并不寒冷。冬天的平均气温在4～5℃，夏天在12～15℃，属于阴冷的温带海洋性气候。




中央高地一边是一望无际的荒野，一边是被石楠花覆盖的湿地。

就地形而言，苏格兰可大致分为北部的高地和南部的低地。南部低地有着牧歌风情，而北部高地在以前则是被冰河侵蚀的地区。拥有很多溪谷湖泊的石灰岩山群，被石楠花覆盖的荒凉湿地，都是苏格兰特有的风景。荒野中堆积的泥煤，大地流淌的河水，还有阴冷的气候，都是苏格兰威士忌产生必不可少的因素。因此说，苏格兰威士忌与这样的风土环境有着密不可分的关系。

威士忌产地的划分

有趣的是，单一麦芽威士忌的味道根据麦芽的不同而风格迥异。有的威士忌烟熏味道特别浓烈，可以感受到海的咸味；有的威士忌有着花一样的蜂蜜香味，口感润滑。这是因为每一种麦芽威士忌或多或少地受到地理条件和气候环境的影响，同时也受酿制工艺和方法的影响。所以，要想掌握不同麦芽威士忌的特点，了解它的生产地情况非常重要。

在苏格兰岛，以前是按照高地、低地、伊斯莱岛、坎贝尔镇来划分麦芽威士忌产地的。现在多采用从北部高地开始，把集中了多个酒厂的斯佩赛、苏格兰岛周边的小岛（岛屿区）独立划分的形式。本书中，使用的是6个生产地的划分方法（参照下页）。而且，北部高地范围广，又可以划分为北部高地、东部高地、中央高地、西部高地。根据这些产地的不同，可以大致了解威士忌的历史背景及其个性差异的原因。


苏格兰单一麦芽威士忌产地的划分
设得兰群岛
SHETLAND ISLANDS
岛屿区
ISLANDS
ORKNEY ISLANDS
奥克尼群岛
维克
WICK
斯佩赛
SPEYSIDE
NORTH HIGHLANDS
北部高地
INVERNESS
因弗内斯
SKYE
斯凯岛
ABERDEEN
阿伯丁
HEBRIDES
赫布里斯群岛
CENTRAL HIGHLANDS
中央高地
EAST HIGHLANDS
东部高地
FORT WILLIAM
威廉堡
高地
THE HIGHLANDS
DUNDEE
邓迪
PERTH
伯斯
MULL
马尔岛
WEST HIGHLANDS
西部高地
JURA
侏罗岛
GREENOCK
格林诺克
GLASGOW
格拉斯哥
EDINBURGH
爱丁堡
伊斯莱岛
ISLAY
低地
THE LOWLANDS
ARRAN
阿蓝岛
坎贝尔镇
CAMPBELTOWN
北爱尔兰岛
NORTHERN IRELAND
英格兰岛
ENGLAND

伊斯莱岛

Islay

伊斯莱岛共有8个酒厂。吸收了丰富的泥煤焚烧的香气，在海风中沉睡着的麦芽威士忌，拥有独特的碘香味和烟熏味，让人能够感到潮水的气息。特别是在南岸的阿德贝哥、莱根法尔林、拉佛多哥等，烟熏味很浓，而邦纳海贝因、布鲁克莱迪克的味道则比较淡。博摩尔威士忌酒质中性，可以作为了解伊斯莱威士忌的入门篇来认识。

伊斯莱威士忌→P37

岛屿区

Islands

包括在苏格兰岛周围的众多小岛。设得兰群岛上新近建成的酒厂在最北端。以前，在英国掌控下的奥克尼群岛、山势陡峭及海岸线复杂的斯凯岛、有很多野生鹿栖息的侏罗岛，这些岛屿地理文化上各不相同，威士忌各具特点。不过，大多数都能让人感受到海岸的气息。

岛屿区威士忌→P44

高地

The Highlands

把高地东部的邓迪和西部的格林诺克连成一条线，这条线以北属于高地威士忌区域。这片土地又可以分为北、东、中央、西四个区域，分布着27家酒厂。老布鲁特尼威士忌和格阑摩兰奇威士忌等北部的威士忌比较浓烈；东部无论是地理上还是特征上都跟斯佩赛相近；西部只有2个酒厂，都属于海岸性特征；中央有埃德拉多尔、格阑塔等清新的个性派威士忌。

高地威士忌→P49

斯佩赛

Speyside

以斯佩河流域为中心展开的狭长区域，苏格兰半数的酒厂都集中在这里，有将近50家。这里曾经是大麦的生产地，得益于优质的水源和清新的空气，适合威士忌的陈酿。不仅如此，远离都市的纯净溪谷也是制造威士忌的条件之一。这里的威士忌酒质均衡，让人联想到花和果实的香味，麦卡伦、格阑里维等有名的酒厂都聚集在这里。

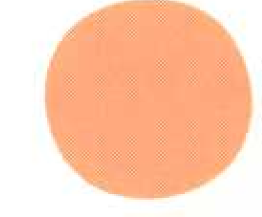
斯佩赛威士忌→P61

低地

The Lowlands

与高地隔着分界线的南部地区，因为休业、封锁等原因，现在只有3家酒厂，分别是欧肯特轩、格阑金奇、布莱德诺克。这些保留下来的酒厂个性极强、品质卓越。低地威士忌要经过3次蒸馏，品性温和，让人感受到散发的麦香。谷物威士忌工厂和商标业者大部分分布在低地。

低地威士忌→P77



坎贝尔镇

Campbeltown

20世纪初，这里是麦芽威士忌的中心区，曾有超过30家酒厂，而现在只有云顶、格阑斯科西亚，以及最近复兴的格阑加鲁3家了。坎贝尔镇麦芽威士忌的特征是香味浓郁，带有海洋的咸味。云顶酒厂继承了传统的酿制工艺，并且努力恢复周围消失了的酒厂，不断推出新的麦芽威士忌。

坎贝尔镇威士忌→P80

2 苏格兰单一麦芽威士忌的诞生史

很多农民把酿制威士忌当做副业
苏格兰威士忌就是自家产的本地酒

很难判断究竟苏格兰岛人是从什么时候开始威士忌酿制的。传说在12世纪左右，威士忌酿制的工艺传到爱尔兰岛，然后从那里通过修道士传到了苏格兰岛。当时，威士忌和啤酒一样有药用功效。在文献上，最早的记载是1494年苏格兰王室财务部的记录：赐予修道士约翰·柯尔（John Kerr）8瓶麦芽威士忌，由阿库阿比缇（Akua Vite）酿制。

此后的16世纪，经过宗教改革（修道院解散），蒸馏技术开始向民间传播，农民开始兴起酿制威士忌之风。人们把剩余的大麦保存，在家自己酿制威士忌，并作为副业。那时的威士忌和现在不同，刚刚蒸馏之后就饮用，还是无色透明的酒味浓烈的酒精。到了19世纪初期，人们开始在酒里加入蜂蜜、芳香剂等，制作成口感好的酒之后，再用木桶进行陈年储藏。

由秘密酿制而发现陈年的秘密

现代闪耀着琥珀色、风味纯正威士忌的诞生，是在18世纪初到19世纪前半期，经过了100多年的秘密酿制酒时代。

1644年苏格兰政府首次对威士忌进行征税。随后的1707年，苏格兰岛被英格兰岛合并之后，农民又被征收更重的税，所以秘密制造威士忌一时间风行起来。这时候，高地的农民已经拥有自己的蒸馏机，蒸馏威士忌成为生活的一部分。与此同时，政府开始加重征收麦芽税，加强对生产量的限制，进而全面禁止私人酿酒。特别是1745—1746年，苏格兰人为了独立而举行武装起义（卡伦顿之乱）之后，英格兰政府就全面禁止了一切高地传统文化，特别是加强对高地威士忌的管制。在英格兰政府的高压下，民间的秘密酿酒业加速发展。人们带着易于携带的小型蒸馏机，藏身于高地深山之中，秘密进行威士忌的蒸馏。

威士忌的词源

“威士忌”的拉丁语是指“生命之水”的意思，它发源于公元4世纪左右的埃及，由当时盛行的炼金术演变。这种生命之水的制造方法，经过欧洲中西部跨海传到了爱尔兰岛、苏格兰岛，用凯尔特语说，叫做“UISAGE-BEATHA”，之后就渐渐地变成了“UISKIE→USKY→WHISKY”，一直演变成现在的威士忌。



秘密酿制时代的开始给威士忌带来的影响是深远的。人们在这时遇到了优质大麦、丰富清凉的流水和可作为燃料的泥煤。最重要的是，开始利用雪利酒空桶储藏威士忌。在远离人烟的山里，人们为了保管、输送，也为了逃过税官的眼睛，把威士忌装在用过的木桶中。意外的是，税官偶然发现后，打开隐藏在木桶中数年的威士忌一看，原来透明的酒已经成熟，变成漂亮的琥珀色，而且充满了芳香，立刻被迷醉了，赞赏不已。这样，苏格兰威士忌的品质在秘密酿制时代完成了飞跃。

政府公开承认的酒厂诞生
作为副业的生产开始转向产业化

现在，威士忌的生产已转向产业化，在高地的斯佩赛集中建造了许多酒厂。那里是最适宜威士忌酿制的地方，远离大都市，隐藏在深山中。所以我们经常看见在酒厂的名字前标有凯尔特语“谷”“洼地”。

秘密酿制时代结束是在1823年。看到民间秘密酿制取缔不了，英格兰政府决定制订“酒税法”。只要交10年的税，无论是谁都可以制造威士忌，税率也大幅度下调，不分地域一律采取同一税率。1824年，政府公开承认的第一家酒厂——格阑里维酒厂诞生了。此后的十年间，众多酒厂开始出现，秘密酿制就渐渐消失，苏格兰威士忌也从副业生产开始转向产业化生产。

苏格兰单一麦芽威士忌诞生的主要历程	
1494年	最初在苏格兰岛的文献中记载。在苏格兰王室的财务部记录中：赐予修道士约翰·柯尔8瓶麦芽威士忌，由阿库阿比缇制造。
1644年	苏格兰岛会议后首次对威士忌征税。
1707年	苏格兰岛被英格兰岛合并。此后，对威士忌征重税，不满征税的秘密酿制者增加。
1746年	苏格兰岛独立战争“卡伦顿之乱”被镇压。英格兰政府对高地文化的管制和课税达到极限。此后，以高地为中心，真正进入秘密酿制时期。
1823年	酒税法法案制订。开始向政府公认的酒厂时代转变。税率下调，只要缴纳十年的税款就可以制造威士忌。第二年，秘密酿制时代的领导者格阑里维酒厂，成为政府公开承认的第一家酒厂。



3 酒桶与威士忌的关系

用盛装过不同酒的木桶进行陈年储藏，生产出的麦芽威士忌的特点也不一样

雪利桶和波本桶的特点

苏格兰威士忌是在橡木桶里进行成熟的，要使用除装过苏格兰威士忌以外的木桶。大致可以分为雪利桶、波本桶、再利用木桶三种。前两种分别是装过雪利酒和波本酒的木桶。再利用木桶是指储藏过苏格兰威士忌后来又循环利用的木桶。苏格兰威士忌陈年储藏时，因为新桶的成分太过浓烈，通常不使用新桶。

起初，麦芽威士忌的成熟，要从英国进口大量的桶，一直用的都是雪利桶。到20世纪初，批量生产时代到来，雪利桶就远远不够用了，于是开始使用波本桶，以至于现在波本桶占了主流。另一方面，雪利桶变得更加稀有，价格也更高了。

不管是雪利桶还是波本桶，都会对麦芽威士忌的成熟产生影响，包括味道、色泽和口感。雪利桶和波本桶各自的特征将在下页详细介绍。既有只能在雪利桶中成熟的麦芽威士忌，也有只能在波本桶中陈年的麦芽威士忌，还有按一定比率，既使用雪利桶又使用波本桶，然后把两者均衡兑和形成的兑和威士忌。知道了这些不同，再去品尝威士忌，就更有风味了。



沉睡了53年的雪利桶。一般桶的寿命是50～70年。其间，把里面的酒倒出来，作为再利用桶重新加入威士忌后储藏，可以循环使用几次（通常是3次）。



用雪利桶陈年储藏

用装过雪利酒的桶储藏威士忌。雪利酒的香味和色泽通过木桶使威士忌颜色呈现深红，香味浓郁，使人想到干果的芳香，由此生产出一种稍带雪利酒甘甜味道的威士忌。

代表威士忌：麦卡伦

雪利桶陈年香味的代表威士忌是麦卡伦。其他的还有格阑发可拉威士忌等。

用波本桶陈年储藏

把木桶内侧烧焦之后，储藏波本威士忌，然后用倒出来的空桶来储藏。颜色是淡棕色，拥有更加纤细、像香草一样的甜味和柑橘味。

代表威士忌：格阑摩兰奇

用波本桶成熟的代表就是格阑摩兰奇威士忌。其他的还有拉佛多哥威士忌等。

在木桶的制造过程中，为了使橡木能够变得柔软容易弯曲，需要用高温的水蒸气去熏。所以，木桶制造工厂要同时有烤火和蒸汽装置。

木桶成熟的定义

在使用波本桶和雪利桶进行威士忌陈年储藏之后，还有最后一步，即要使用与以往不同的木桶使威士忌进一步成熟，这个过程叫做木桶成熟。其中，最令人称道的是格阑摩兰奇，它最后一步成熟使用的葡萄酒桶，分为葡萄酒、雪利酒、马德拉白葡萄酒、勃艮第葡萄酒、波尔多葡萄酒等。用波本桶储藏10年之后，再用各种木桶进行1～2年的最后成熟处理，就可以得到新的风味，使其特点更富有个性。



如何品味威士忌

弄清色泽、香味、味道，就可以知道威士忌的特点

用感觉来体验酒的特征

每一种威士忌的特点都不一样，品尝不同味道的威士忌毫无疑问是一件令人愉悦的事情。品味时注意比较酒的色香味和不同威士忌的特征，不断提高您鉴赏的水平。首先要准备的是玻璃杯和水。玻璃杯最好是红葡萄酒杯，以便能够看出酒的色泽，闻到香味。水是为了在直接喝完威士忌之后，加入水确认香味的飘散。这种水不能用自来水，而要用软水系的矿物质水。具体的顺序和要点在下面将详细介绍。

要尊重自己的感觉，这点是很重要的。最好能亲身体验一下威士忌的原料在发酵、蒸馏、储藏陈年的过程中所发出的特有香气和味道。有了一定程度的理解之后，对照芳香轮（参照P33），从客观上比较它们的不同。不仅要注意气味和味道，同时也要捕捉酒劲的强弱等随着时间变化的整体情况。刚开始可能不好理解，慢慢习惯了之后就会发现无穷的乐趣。

品味的顺序和要点

色泽

①在玻璃杯中倒入20～30ml的威士忌，首先看其色泽

即使同样是琥珀色，其浓淡以及红色和黄色系等颜色也是不同的。同时要注意酒的光泽和透明度。另外倾斜酒杯之后再正回来，以酒痕来确认酒是否有黏稠度。越是浓郁的麦芽威士忌，在酒杯中就越显得有黏性。



香味

②直接闻香味

酒还没有含在口中，就从杯中溢出的香味叫做“芳香”。慢慢地转动杯子，使威士忌与空气接触，首先从远处来闻香味，得到对香味的第一印象。避开酒精挥发性的刺激，然后将鼻子靠近闻。随着时间推移，香味发生变化。最开始闻到的味道叫做“初香”。



味道

③含少量在口中，确认口感和味道

含少量威士忌在口中，最初感觉到的就是舌头的触感和口感，拥有浓郁香味的是满香，稍微淡点的是微香。含在口中之后，香味穿过鼻子透出来，慢慢地由舌头转移到整个身体。味道有甘甜、咸味、酸味、苦味等，确认有果味还是无果味，是热的还是暖的。

④鉴赏余韵

喝完威士忌之后，留下的印象也就是余韵。好的麦芽威士忌，放置时间越长，味道越浓郁。留下的余韵是清爽、丰富还是芳香，持续时间是长还是短。



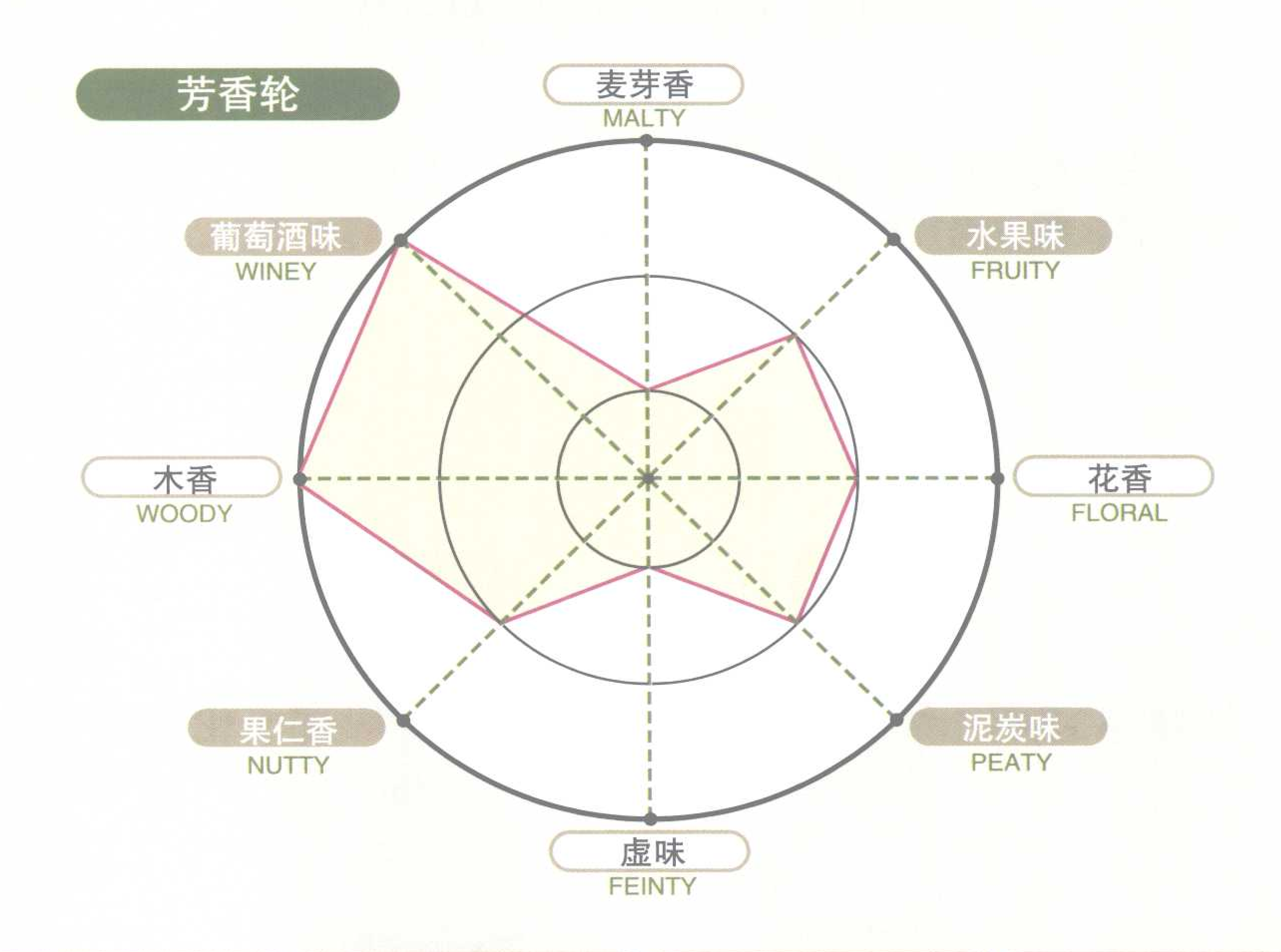
加水

⑤加水，重复同样的动作

饮用一次之后加入威士忌的1/3等量的水，重复以上同样的动作。加入水之后，香味扩散开来，比起不加水时饮用口感更好（酒精度约为20°）。

芳香轮和麦芽威士忌的特征

麦芽威士忌具有象征性的芳香，用摩天轮状的图来表示就是“芳香轮”。1979年制成的“香味轮”是最早的，之后，一直致力于做出面向一般大众的简化图。根据所画出图形的大小（面积）以及形状，可以客观地比较麦芽威士忌的种类、力度（是否均衡、是否富有个性），这也是很有趣的。



麦芽香 MALTY **作为原料的麦芽本身的香味，或者在发酵过程中酵母等产生的香味。** 比如麦芽、谷物、土豆泥、刚烤好的面包、玉米、酵母、蛋糕、冲好的咖啡。	水果味 FRUITY **让人联想到果实的甘甜美味，浓郁香味。多是在发酵和蒸馏过程中产生。** 比如葡萄干、干果、杏、布丁、洋梨、香蕉、玫瑰、柠檬、酸橙等。	花香 FLORAL **各种花以及植物类的芳香。在发酵和陈年过程中产生。** 比如紫罗兰、金银花、薄荷、松的香精、树液、果子露冰激凌、草坪、植物、干草等。	泥炭味 PEATY **制作烈性麦芽威士忌时焚烧泥煤产生的烟熏味和下料水自身的味道，以及受海风影响产生的味道。** 比如泥煤烟、烟熏、篝火、烧着的石楠花、泥煤、苔、海草、碘、盐水、海边空气、煤焦油、湿土等。
果仁香 NUTTY **在储藏陈年过程中或者发酵时产生的，让人联想到高级脂肪酸以及乳制品、冰激凌等香味。** 比如杏仁、坚果、生奶酪、黄油、蜡烛、奶油巧克力、烧焦的蛋糕等。	虚味 FEINTY **在蒸馏过程中产生混杂的香烟味和皮革味以及油香味。** 比如饼干、香烟、土司、革制品、鞣皮、茶箱、亚麻布、靴墨、腊肠、蜂蜜、干酪等。	葡萄酒味 WINEY **由最初储藏雪利酒的桶发出的香味，香浓诱人。** 比如雪利酒、红葡萄酒、马德拉酒、橡胶、全熟的苹果。	木香 WOODY **用白橡木木桶来储藏酒时，会发出香草和香料味道。** 比如香草、蜂蜜、牛奶糖、黄油威士忌、石楠花蜜、丁香、桂皮、姜粉、胡椒、菜叶卷等。

为初次品尝威士忌的您
推荐的几种品牌

在此向喜欢威士忌的您推荐5种品牌，以作参考。它们中的每一款，都能很好地体现单一麦芽威士忌的个性。

博摩尔12年
BOWMORE 12
伊斯莱 P38



绝妙、均衡的泥煤味和海味道，能够让人体会到伊斯莱岛的风情魅力。

拥有独特的泥煤香味和含碘的海水味道，正是伊斯莱威士忌的特色。这款威士忌的泥煤香恰到好处，又混合了一些花香，让人感受到香味均衡的绝妙魅力。

麦卡伦12年
THE MACALLAN 12
斯佩赛 P74

代表了雪利桶成熟特点的完美的斯佩赛麦芽威士忌。

追求极致的雪利桶成熟魅力的斯佩赛是典型的单一麦芽威士忌的代表。而麦卡伦被称为“纯麦芽威士忌之王”，足见它的完美。

格兰菲迪克12年

GLENFIDDICH 12
Special Reserve
斯佩赛 P66

斯佩赛麦芽威士忌淡质和清新风格的代表

在斯佩赛麦芽威士忌中，这是一款淡质细腻又不乏华丽口感的威士忌。它代表了“新鲜”和“绿色”，是世界上最畅销的麦芽威士忌。



格阑摩兰奇10年

GLENMORANGIE 10
高地 P51

高地名品，华丽而引人注目，波本桶成熟特色威士忌的代表。

色泽稍淡，让人联想到花和柑橘类水果的香味，有清纯的口感，是名副其实的高地著名品牌。同时，作为只用波本桶进行成熟的代表也很有名，是一款在女性中颇受欢迎的威士忌。

高地庄园12年

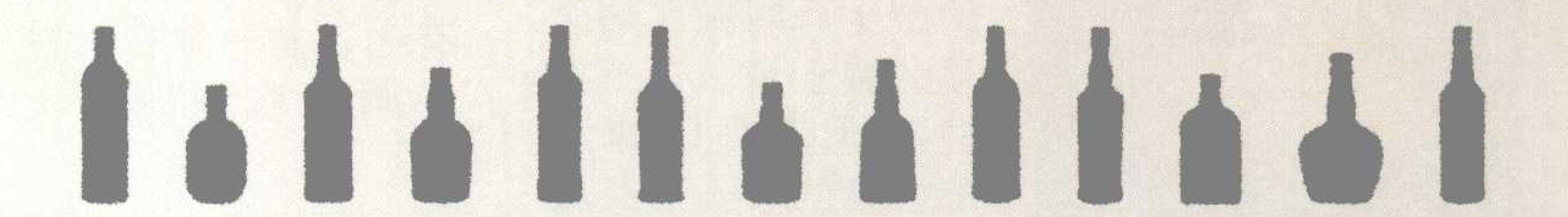
HIGHLAND PARK 12
岛屿区 P44



有着强烈味道，充满魅力，被称为“多面手”。

人们把漂浮在苏格兰岛北端的奥克尼群岛的酒厂生产出的威士忌叫做岛屿区麦芽威士忌。这一款“高地庄园12年”把古典的单一麦芽威士忌的所有要素集中在一瓶中，被评价为“多面手”。

苏格兰单一麦芽威士忌名品

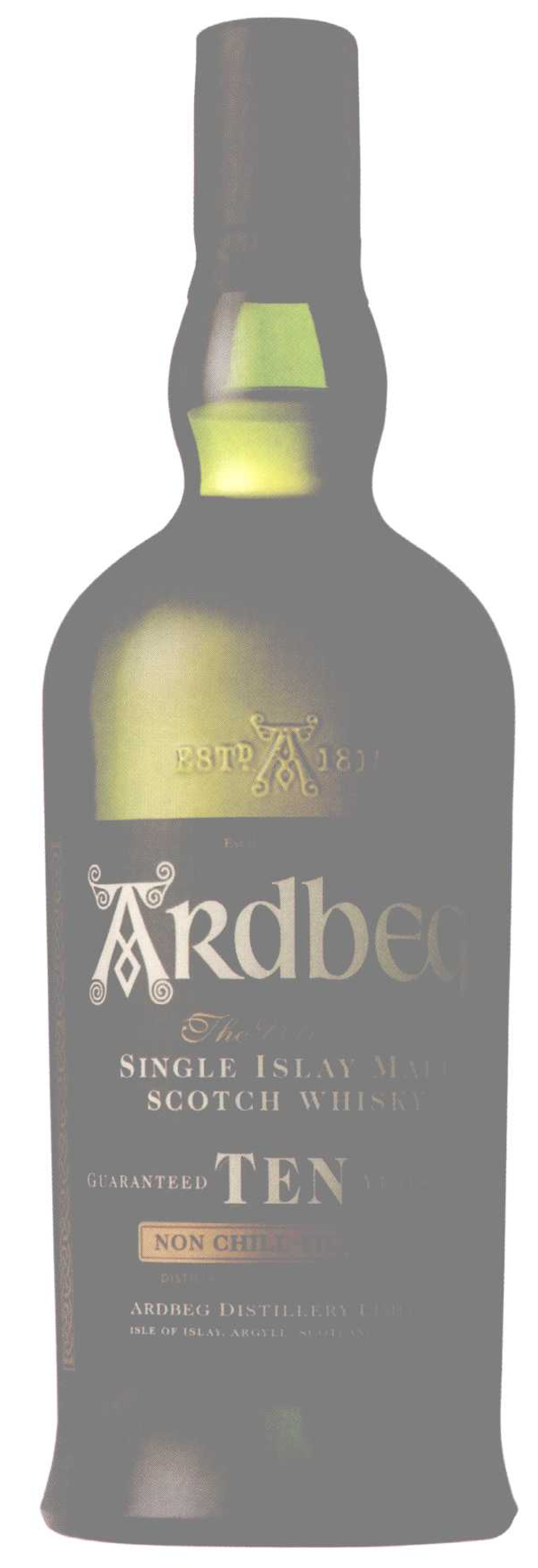


Single Malt Scotch Whisky
Catalog

阿德贝哥

特别用泥煤焚烧出烟味，具有典型伊斯莱威士忌的味道

阿德贝哥酒厂位于伊斯莱岛东南部海岸，由岛上的迈克道格尔于1815年（Macdouge）创立。经过100多年，进入20世纪后，所有者已经更换过多次，产量逐渐减少。1981年到1989年处于完全的停业状态。1997年被格阑摩兰奇公司收购，后来慢慢复苏。阿德贝哥在盖尔语中是“小海角”的意思。焚烧泥煤的烟熏味渗透到麦芽中的程度，是所有苏格兰威士忌中最高的。咸味、碘味也都很浓，跟新鲜感混合，使其具有酒的甘甜味和浓郁香味。“阿德贝哥10年”充分体现出烟熏的阿德贝哥威士忌的特点，度数也相当地高。

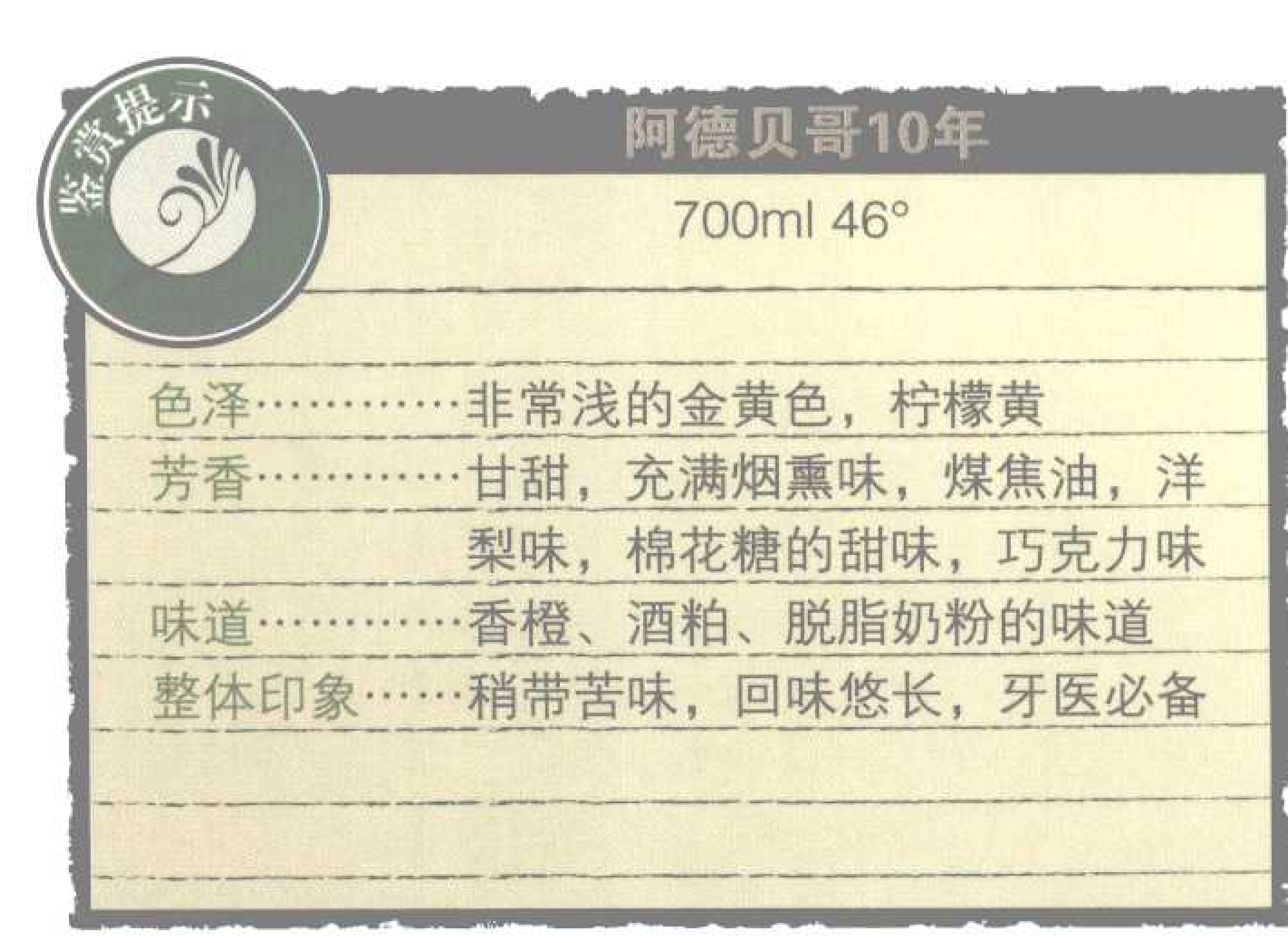


信息栏

所有者	格阑摩兰奇酒业公司（Glenmorangie Distillery）
创立年	1815年
蒸馏机	灯笼形
所在地	伊斯莱艾伦港（Port Ellen,Islay）
	http://www.ardbeg.com/

品牌系列

阿德贝哥沃加达鲁	700ml 54.2°
阿德贝哥阿里·都姆·比斯特	700ml 46°
阿德贝哥罗顿·奥布·阿伊鲁斯	700ml 46°

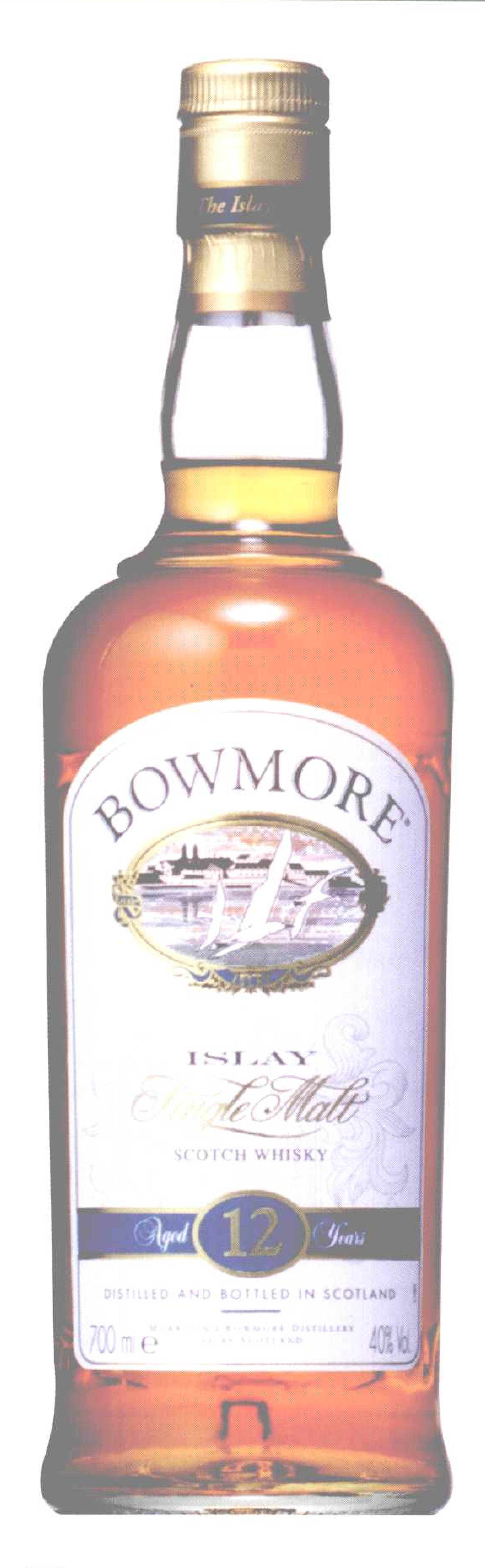


鉴赏提示

阿德贝哥10年

700ml 46°

色泽	非常浅的金黄色，柠檬黄
芳香	甘甜，充满烟熏味，煤焦油，洋梨味，棉花糖的甜味，巧克力味
味道	香橙、酒粕、脱脂奶粉的味道
整体印象	稍带苦味，回味悠长，牙医必备



博摩尔

融入了泥煤的香味和海风的气息，是了解伊斯莱威士忌的最好选择

博摩尔酒厂位于横切伊斯莱岛中央的英达尔湾中，建立在博摩尔街道旁边。由当地的农民辛普森在1779年创立，是伊斯莱岛上最古老的酒厂。建立在海边的储藏库在风大的日子里，由于涨潮，海水漫过储藏库顶部，因此时常可以看见储藏库沉在海面以下的景观。用来浸泡原料的水，流过泥煤地域，受泥煤颜色影响很大。博摩尔是现在进行地板上发芽的少数几个酒厂之一，40%的麦芽都是这样发芽的。泥煤香味在伊斯莱麦芽威士忌中处于中等水平。用泥煤燃烧来干燥和用受泥煤影响的水来浸泡原料，并呼吸着海风而成熟的威士忌，其特征就是泥煤香、烟熏味、大海的气息和不知从哪里来的华丽的花香，巧妙地混合在一起。这是了解伊斯莱威士忌绝好的一款酒。

鉴赏提示

博摩尔12年

700ml 40°

色泽…………	金黄色
芳香…………	烟熏味，牛奶糖味，海草味，牛革味，奶酪味，干柿子味
味道…………	金枪鱼脂肪多的部分的舌感，甜甜的乳酸味，奶油味，麦芽
整体印象……	泥煤味很浓，复杂，稍微感觉到墨水味，加水之后稍微起沫

信息栏

所有者	莫利森·博摩尔酒业公司（Morrison Bowmore Distillery）
创立年	1779年
蒸馏机	直颈形
所在地	伊斯莱博摩尔（Bowmore,Islay）
	http://www.bowmore.co.uk/

品牌系列

博摩尔S.S. …………	700ml 40°
博摩尔桶装强度酒 …………	700ml 56°
博摩尔达克斯特…………	700ml 43°
博摩尔杜恩 …………	700ml 51.5°
博摩尔达斯库…………	700ml 50°
博摩尔17年…………	750ml 43°
博摩尔25年 …………	700ml 43°

布鲁克莱迪克

富有清新感和微微的水果味，口味淡质而芳香浓郁

布鲁克莱迪克酒厂在博摩尔正对面的位置，中间隔着英达尔湾，盖尔语的意思是“海的斜对面”。1881年创立，1994年之后一度停产，再次开业是在2001年5月。包括原博摩尔酒厂的负责人吉姆在内的数名经营主，招募个人投资者，采取了当时唯一的独立核算制的公司方式。在伊斯莱威士忌中，属于淡质口味，由软质的水和少量泥煤焚烧过的烈性麦芽，制作出让人感觉有柑橘类水果味的、口感清新的威士忌。2003年，添置了在苏格兰岛很少有的独立装瓶设施。冷却过滤、焦糖着色等工序一概省略，然后在威士忌46° 时进行装瓶。用焚烧泥煤干燥过的麦芽，酿制成“夏路洛特葡萄酒”、“欧库特摩尔”等威士忌。



信息栏

所有者	布鲁克莱迪克酒业公司（Bruichladdich Distillery）
创立年	1881年
蒸馏机	直颈形
所在地	伊斯莱布鲁克莱迪克（Bruichladdich,Islay）
	http://www.bruichladdich.com/

品牌系列

布鲁克莱迪克 15年	700ml 46°
布鲁克莱迪克 20年	700ml 46°

鉴赏提示

布鲁克莱迪克10年

700ml 46°

色泽	浅金黄色
芳香	未成熟的麦子味，草花味，稍微的坚果味
味道	像洋梨、橘子汁，有点香水味
整体印象	清新，整体感觉还未成熟，好像在某个地方燃放烟花后产生的火药味

邦纳海贝因

清新的海潮带来的清香甜美，是酒质更淡的伊斯莱麦芽威士忌

邦纳海贝因是伊斯莱岛上最靠北的酒厂。比波塔斯凯格港（Port Askaig）更靠北，位于隔着伊斯莱海峡与侏罗岛遥遥相望的远离人烟的海岸边。1881年建造，1883年开始生产。邦纳海贝因在盖尔语中是“河流的壶口”的意思。从玛格黛尔河引来的水，通过石灰岩过滤，形成了稍微带点泥煤味道的硬水。清澈的水和几乎没有用泥煤干燥的烈性麦芽混合制成的邦纳海贝因，让人感觉到潮气、烟熏味很少，酒质极淡。特征是有清新、纤细的口感。2003年，被斯图亚特公司收购。20世纪90年代后半期，试验性地加大泥煤焚烧来酿制的“摩望”威士忌开始限量发售。最近开始酿制新的带有泥煤味道的麦芽威士忌。

aged 12 years
Bunnahabhain
SINGLE ISLAY MALT SCOTCH WHISKY
PRODUCT OF SCOTLAND
40% vol.
70cl

鉴赏提示

邦纳海贝因12年	
700ml 40°	
色泽	稍微带点红的浓金黄色
芳香	苹果派，牛奶蛋糊奶油，随着时间变化变得有咸味，雪利桶的香味
味道	淡淡的雪利酒味，桂皮，番木瓜，土司，杏仁
整体印象	完全没有泥煤味，意外的是雪利酒味很强，味道十足

信息栏

所有者	伯恩·斯图亚特酒业公司（Bern Stuarts Distillery）
创立年	1881年
蒸馏机	直颈形（洋葱形）
所在地	伊斯莱波塔斯凯格港（Port Askaig,Islay）
	http://www.bunnahabhain.com/

品牌系列

邦纳海贝因12年 ·························· 700ml 40°

酷·艾拉

充分发挥香料功效的个性派麦芽威士忌

"酷·艾拉"在盖尔语中是"伊斯莱海峡"的意思。酒厂位于波塔斯凯格港附近的入江口，从酒厂大楼的窗户望去，伊斯莱海峡和侏罗岛近在眼前。1846年由海柯特·亨得森创立。从酒厂后面的纳姆邦湖引过来的水，富含矿物质，泥煤颜色很浓。而且，麦芽是用燃烧泥煤干燥过，从艾伦港调过来的。这种威士忌除了浓烈的烟熏味，还有雪茄、香草、果仁等香味。微微的甘甜和油香味是它给人的印象。现在是酒业有限公司拥有酷·艾拉的所有权，年产量约350万升，是伊斯莱岛产量最大的酒厂。这种酒几乎都是作为本公司的兑和用原酒使用，很难作为单一麦芽威士忌买到。



信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1846年
蒸馏机	直颈形
所在地	伊斯莱波塔斯凯格港（Port Askaig,Islay）

http://www.discovering-distilleries.com/caolila

品牌系列

酷·艾拉桶装强度酒	700ml 55°
酷·艾拉18年	700ml 43°

鉴赏提示

酷·艾拉12年

700ml 43°

色泽	浅金黄色，柠檬色
芳香	熏火腿，麦芽，隐约有梨和巨峰葡萄等果实的香味
味道	有一种咸味在舌头上扩散开来。嘴巴整体感觉甘甜，香草味弥散，稍许的罗勒风味，巨峰葡萄的味道
整体印象	芳香味道，在最后一步中加入煤焦油味道

莱根法尔林



浓烈的泥煤香味和海洋气息，而且口感润滑，回味悠长

位于伊斯莱岛南岸的这家酒厂，虽然创立于1816年，但在18世纪40年代就有10处秘密酿酒厂。莱根法尔林在盖尔语中是“有水车小屋的洼地”。酒厂周围是被泥煤覆盖的湿地，用从索蓝湖流到湿地的水来酿酒。它的特征是使用充分焚烧泥煤干燥过的麦芽，花大量时间进行发酵和蒸馏。这样，不仅有很强的泥煤香、烟熏味，还产生了甘甜润滑的口感。它的储藏库建在波浪能够打到的海边，从这可以理解这种麦芽威士忌具有咸味和海洋气息的原因。现在归酒业有限公司所有，同一公司的“古典麦芽威士忌系列”，其中之一的“莱根法尔林16年”是主要的官方威士忌。作为兑和威士忌“白马（White Horse）”的主要原酒被人们所认识。

鉴赏提示

莱根法尔林16年

750ml 43°

色泽	琥珀色
芳香	蜡笔和油性绘画用具等的油脂味，紫苏的香味
味道	泥煤香很浓，像是烧焦的线香的味道。在葛根里加入黑蜜一样的甘甜，抽雪茄烟的感觉
整体印象	余味悠长，就算是加水之后味道也没有变化，适合纯饮

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1816年
蒸馏机	直颈形（洋葱形）
所在地	伊斯莱艾伦港（Port Ellen,Islay）

http://www.discovering-distilleries.com/lagavulin

品牌系列

莱根法尔林16年 ··························750ml 43°

拉佛多哥

碘香味和烟熏味的完美组合

拉佛多哥酒厂设立于1815年，由约翰森兄弟在伊斯莱岛南部海滨建成。拉佛多哥在盖尔语中的意思是“有宽广海湾的美丽洼地”。这种威士忌不仅有烟熏味、泥煤味，还有药用的碘香味。不管是不是喜欢，一旦品尝到这种威士忌就会让人无法忘记。20世纪50—70年代，“贝西·威廉姆森”担任酒厂的管理者，现在各种各样的传统工艺都是从她的时代继承过来的。拉佛多哥现在还进行地板发芽的工序，用于干燥麦芽的泥煤也是在自己的采掘场里采掘的。这种泥煤里含有大量的泥炭藓和海藻，能够产生特有的香味。储藏的特征是只能使用用过一次空出来的波本桶。这样的话，可以给威士忌风味加入甘甜的口感。另外，拉佛多哥威士忌因为颇受英国查尔斯王子青睐而被人们广泛欢迎。

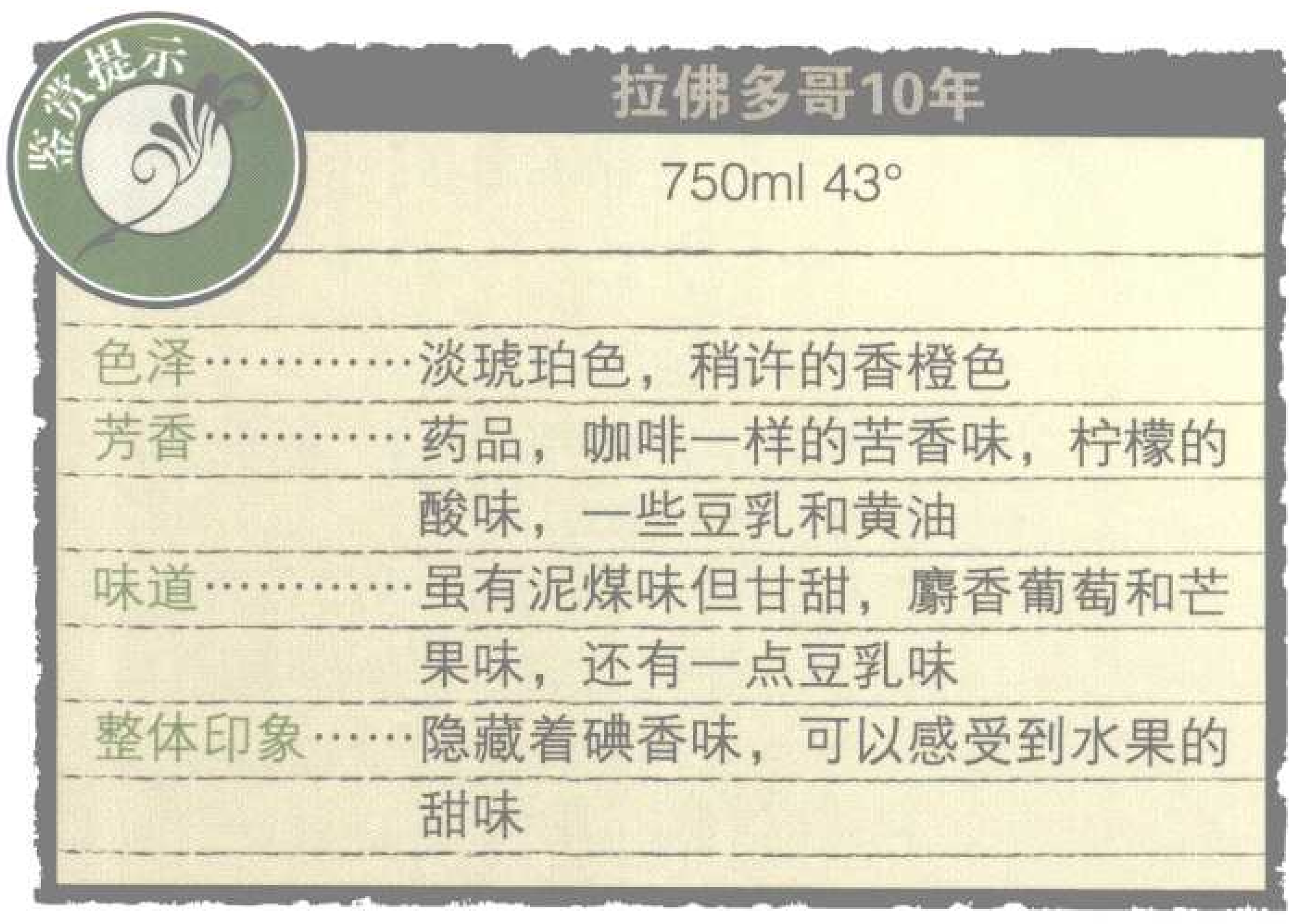


信息栏

所有者	比姆国际威士忌和葡萄酒公司（Beam Global Spirit & Wine）
创立年	1815年
蒸馏机	直颈形、灯笼形
所在地	伊斯莱艾伦港（Port Ellen,Islay）
	http://www.laphroaig.com/

品牌系列

拉佛多哥	700ml 48°
拉佛多哥10年	700ml 55.7°
拉佛多哥15年	750ml 43°
拉佛多哥 30年	750ml 43°



鉴赏提示

拉佛多哥10年

750ml 43°

色泽	淡琥珀色，稍许的香橙色
芳香	药品，咖啡一样的苦香味，柠檬的酸味，一些豆乳和黄油
味道	虽有泥煤味但甘甜，麝香葡萄和芒果味，还有一点豆乳味
整体印象	隐藏着碘香味，可以感受到水果的甜味



高地庄园

处于最北端的酒厂，具有所有优质要素

在苏格兰岛最北端漂浮着由大大小小70多个岛屿组成的奥克尼群岛。酒厂位于北纬59°，在其中心的主岛柯克沃尔（Kirkwall）上，于1798年创立。创立者是当地教会的长老，名叫迈格勒斯·尤森的秘密酿制者。传说他为了逃避重税，在传教台下隐藏威士忌。被多位评论家所称赞的这款麦芽威士忌，给人的印象是拥有复杂且丰富的味道——泥煤的烟熏味和让人想起石楠花和蜂蜜的香甜味，精致圆润，余韵悠长。这里现在仍然有20%的麦芽是用地板发芽的技术，焚烧干燥时加入了当地特有的石楠花香味泥煤。酿制中使用的下料水，是富含多种矿物质的硬水。加上岛上的强风，高地庄园威士忌的特性也就凸显出来了。

鉴赏提示

高地庄园12年

750ml 43°

色泽	漂亮的琥珀色
芳香	像葡萄干、牛奶巧克力一样浓厚的香味，稍微有点土味
味道	含在口中即化的感觉，稍许的咸味，除去了碳酸的汽水，有点铁的感觉
整体印象	整体上酒味浓厚，香气和味道猛然间压过来的力量感

信息栏

所有者	高地酒业集团公司（The Highlands Distillery）
创立年	1798年
蒸馏机	直颈形（洋葱形）
所在地	奥克尼群岛柯克沃尔（Kirkwall,Orkney）
	http://www.highlandpark.co.uk/

品牌系列

高地庄园 18年	750ml 43°
高地庄园 25年	750ml 53.5°
高地庄园 30年	700ml 48.1°

阿蓝岛

有甜美而且润滑的酒质

1995年设立的阿蓝岛酒厂，在苏格兰岛上是最新的酒厂之一。琴泰半岛（Kintype）的东边漂浮着的阿蓝岛，被人们称为苏格兰最美丽的岛。创立者是在芝华士公司担任董事长的哈罗德· 加里先生。阿蓝岛在鼎盛时期有50家以上的酒厂，是酿制被称为“阿蓝之水”的最优质威士忌的土地。然而，到了1837年，最后一家酒厂关闭之后，岛上所有的威士忌都停止生产，过了大约160年才再次复兴。以洛霍·纳·达比湖为水源，穿过花岗岩和泥煤层后，具有润滑口感和独特风味的水，再加上使用微量泥煤的麦芽，在小型蒸馏机中一点点地慢慢蒸馏。拥有麦芽自然的甘甜和芳香，清新舒适，各种各样的木质香味也很有吸引力。



信息栏

所有者	阿蓝岛酒业有限公司（Isle of Arran Distillers）
创立年	1995年
蒸馏机	直颈形
所在地	阿蓝岛罗克兰扎（Lochranza,Isle of Arran）
	http://www.arranwhisky.com/

品牌系列

阿蓝岛麦芽威士忌……………………………700ml 43°
阿蓝岛麦芽威士忌100单位 ……………… 700ml 57°
阿蓝岛单一麦芽威士忌（用各种木桶收尾法制成的威士忌）………………………… 700ml 59.5～59.7°



阿蓝岛麦芽威士忌10年

700ml 46°

色泽…………	金黄色的麦子颜色
芳香…………	甘甜味，蜂蜜，阳山红花蜜的香味，几维鸟，可可树粉末
味道…………	清淡，柔软甘甜，香草味，口感顺滑
整体印象……	非常甜美的印象，在酒杯上残留的香味，像豆馅儿味道一般

侏罗

纯净、朦胧的麦芽风味，“鹿之岛”上诞生的淡质麦芽威士忌

侏罗岛是在伊斯莱岛东北方向漂浮着的细长小岛，这里有约5000头野生的赤鹿栖息。侏罗在维京语中是“鹿之岛”的意思。岛上的威士忌酿制工艺可以追溯到1502年，现在的酒厂是在1810年建造的。虽然和伊斯莱岛比邻而居，但是这两种威士忌的个性却大不相同。侏罗威士忌使用的是从拜鲁·马鲁盖德泉引来的水，这是经过泥煤层过滤之后的软水。再用少量泥煤焚烧，如此酿制的威士忌具有淡质且浓烈的口感。蒸馏机是高约8米的灯笼形蒸馏机，使用这样的蒸馏机可以生产出酒质清澈的威士忌。1895年更换了经营主，此后开始加入石楠花泥煤干燥过的麦芽，成熟过程基本是使用波本桶的第一次空出来的木桶，使威士忌口感更加润滑。

信息栏

所有者	怀特·麦凯有限公司（White Mackay Lmited）
创立年	1810年
蒸馏机	灯笼形
所在地	侏罗岛克雷格豪斯（Craighouse,Isle of Jura）
	http://www.isleofjura.com/

品牌系列

侏罗16年……700ml 40°
侏罗21年……700ml 40°
侏罗超级特酿……700ml 43°

鉴赏提示

侏罗10年
700ml 40°

色泽……金黄色
芳香……麦子秆糠，面包，酵母菌，清淡，舒适
味道……些微的粉末感，烤制的曲奇，甘甜的感觉在口中融化，饮用麦茶的后味
整体印象……沉稳，加水之后有稍许香料味溢出，烈性，一折就断的感觉

斯卡帕

香草味和花香味加上海风的气息，令人回味无穷

酒厂位于奥克尼群岛中最大的岛屿，靠近大陆，面对着斯卡帕海峡建造。斯卡帕在维京语中是“牡蛎床”的意思，于1885年创立。它让人联想到香草和花蜜的芳醇，淡质口感润滑。还有香料味和微微的海潮香气，口味复杂，是令人回味无穷的充满个性的麦芽威士忌。用于酿酒的水用的是灵格罗河上游的泉水，泥煤味相当浓厚。另一方面，在制作烈性麦芽威士忌时，几乎不焚烧泥煤。初次蒸馏时使用短粗胖圆形的“罗蒙德蒸馏机”。用这样的蒸馏机得到的是具有浓郁油香的蒸馏酒。储藏时只使用波本桶。斯卡帕是白兰地原酒的一种，全部都是用来在兑和时使用的，但是在1997年之后，有了正式的威士忌发售。



信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1885年
蒸馏机	罗蒙德形、直颈形
所在地	奥克尼群岛柯克沃尔（Kirkwall,Orkney）
	http://www.scapamalt.com/

品牌系列

斯卡帕14年 ……………………………700ml 40°

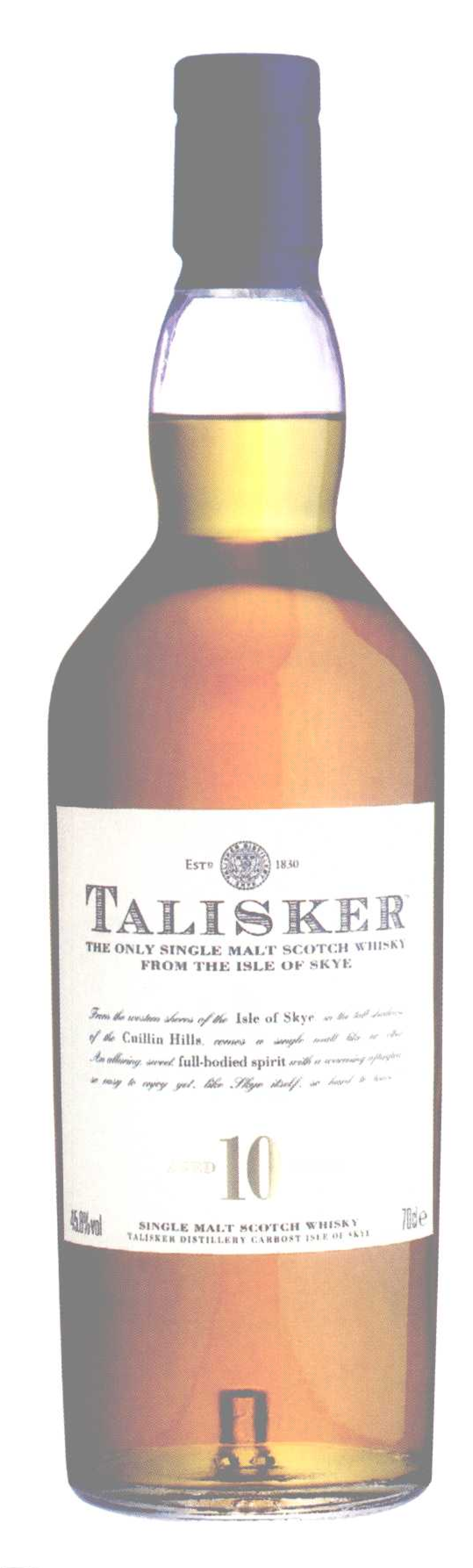
鉴赏提示

斯卡帕14年

700ml 40°

色泽	深金黄色
芳香	柠檬点心，青苹果味口香糖一样的特级甘甜香味
味道	蛋糕一样的甘甜，恰到好处的醇厚，有麦香和穿透鼻孔的奶油香余味
整体印象	香甜中带有一丝咸味

大力斯可



让人联想到粗犷的大海，拥有丰富而强劲的味道及劲爽的口感

斯凯岛上有壮丽的自然景观，它也是赫布里斯群岛中最大的岛屿。大力斯可酒厂位于岩石林立的西岸，是岛内哈伯特湾唯一一家酒厂。这里的麦芽威士忌的特征是充满力量，拥有像海水拍击海岸一样爆发力十足的劲爽口感，而且在烟熏味中夹杂着海潮的香气。含在口中，在丰富的甜味之后，还有胡椒味扩散开来，非常复杂的各种口味掺杂在一起，温暖、有力，余韵悠长。浸泡原料用的是酒厂后面的黑库林山（Black Cuillin）中涌出的14处自然泉水，富含矿物质和泥煤香，使威士忌具有异常温暖的感觉。初次蒸馏机是一个U字形装置，蒸馏液的一部分被送回到蒸馏机中，有个独特的管子连接着，就像是冷却装置，这也是它的特征之一。

鉴赏提示

大力斯可10年

750ml 45.8°

色泽…………稍带红的金黄色
芳香…………海潮，莲藕，土味
味道…………泥煤香和香料味，吃饭之前纯饮，甘甜在口中扩散
整体印象……隐藏着海潮的清香，甘甜，饮后回味无穷

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1830年
蒸馏机	球形、直颈形
所在地	斯凯岛卡博斯特（Carbost,Isle of Skye）

http://www.discovering-distilleries.com/talisker

品牌系列

大力斯可18年 ……………………… 750ml 45.8°

克莱力士

拥有海岸和高地的气质，香料味和浓郁芳香汇集在一瓶威士忌中

克莱力士酒厂位于苏格兰岛本土北端延伸到海岸处的村庄布朗拉里。1819年苏泽兰公爵为占用领地内农民的谷物而建造。1967年，为了扩大生产，酒厂所有者在旁边建立了一个添置有新设备的酒厂。这就是现在的克莱力士酒厂（原来的酒厂被改名为布朗拉，1983年关闭，参照P202）。

在味道浓烈的酒质中，使人感受到海潮的味道和香料味，同时隐藏着花和果实的芳香，柔和复杂。具有高地和海岸特有的味道，两种味道结合使这款单一麦芽威士忌拥有很多狂热的爱好者。浸泡原料的水是从克莱弥尔顿河引来的，使用的麦芽几乎不用焚烧泥煤干燥。克莱力士威士忌还是约尼伏特加的原酒之一。



信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1819年（1967年）
蒸馏机	球形
所在地	苏格兰岛布朗拉（Brora,Sutherland）

http://www.discovering-distilleries.com/clynelish

品牌系列

克莱力士14年 ······························700ml 46°

鉴赏提示

克莱力士14年

700ml 46°

色泽	稍带红的金黄色
芳香	洋梨，樱桃，蜂蜜，清爽的甘甜，木板屋的气味，刺鼻的酒精味
味道	刚刚入口在舌头处感觉到辛辣味，红茶一样的余韵
整体印象	随着时间流逝甘甜味道增强，有香草冰激凌味

达尔摩

芳醇浓郁的风味，适合饭后饮用，受到雪茄爱好者的追捧

达尔摩酒厂位于阿尔内斯（River Alness）与克罗马蒂（Cromarty）海湾相望，充满野性的自然风光，是个美丽的地方。这里同时也是大麦的产地。瓶子上的牡鹿标志是从1874年开始管理酒厂80多年的麦肯兹家族（The Mackenzie）的标志。从前，麦肯兹一家因为营救了被牡鹿袭击而受伤的苏格兰岛国王——亚历山大三世而被授予“家族勇士”的称号。这里的麦芽威士忌口感富丽香浓，稍微带点烟熏味。飘散着朦胧的甜橙的风味，最好是饭后饮用，受到雪茄爱好者的追捧。该酒厂里的球形蒸馏机的形状很独特，特别是再次蒸馏机颈部周围覆盖着铜制的冷却设备，能够促进蒸馏液的循环流动。储藏时主要是以波本桶为主，用雪利桶进行再次成熟。和上好的芥草叶子卷相配合，用成熟麦芽威士忌制造出来的“雪茄麦芽威士忌”很受人们欢迎。

信息栏

所有者	怀特·麦凯有限公司（White Mackay Lmited）
创立年	1839年
蒸馏机	灯笼形、球形
所在地	罗斯夏尔郡阿尔内斯（Alness,Ross-shire）
	http://www.Thedalmore.com/

品牌系列

达尔摩雪茄麦芽威士忌	750ml 43°
达尔摩 21年	750ml 43°

鉴赏提示

达尔摩12年

750ml 43°

色泽…琥珀色

芳香…………像白葡萄酒的淡淡的苦味，麝香葡萄，柠檬果汁

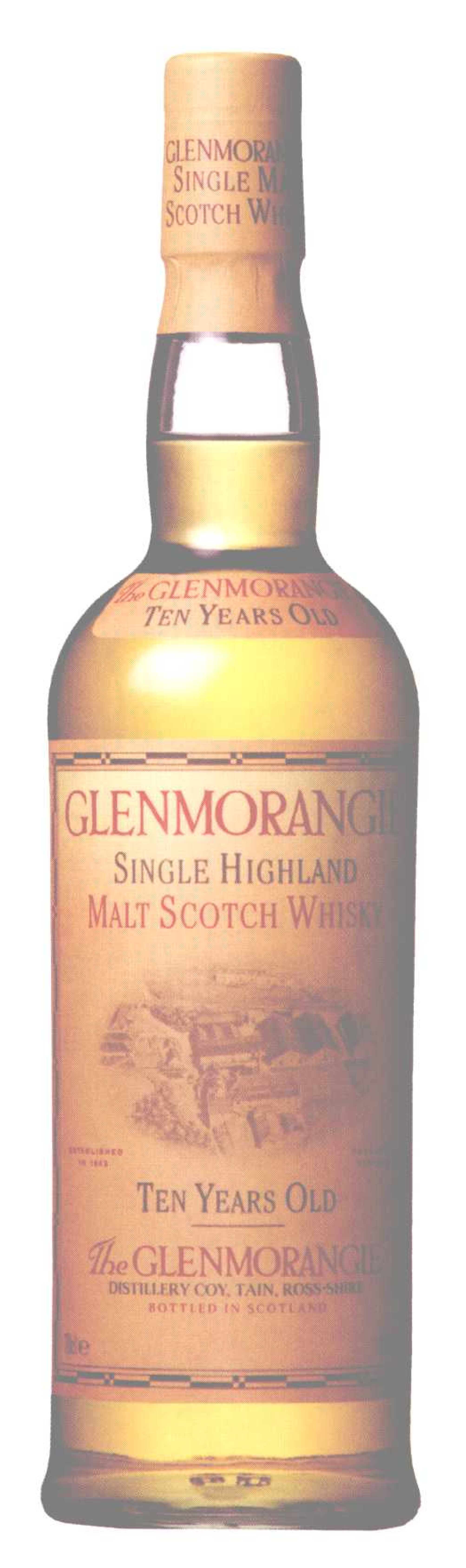
味道…………香橙，无子葡萄，印糕的甘甜，酸味很强的咖啡

整体印象……浓郁的味道，香气四溢，回味无穷，充满葡萄的味道，残留在酒杯上的威士忌，看起来像是乳酪

格阑摩兰奇

华丽得让人想起花和柑橘类水果的香味，在苏格兰岛很受欢迎

1843年设立的格阑摩兰奇酒厂，从英布奈斯向北沿着海岸建造，位于高地北部的泰镇（Tain）。格阑摩兰奇在盖尔语中的意思是“宽广安静的溪谷”。清淡华丽，让人想到鲜花和柑橘类水果的香气，具有清澈纤细的口感，其杰出的品质即使在苏格兰岛也是数一数二的。格阑摩兰奇都是作为单一麦芽威士忌销售，没有用于兑和的。浸泡原料的水用的是塔罗齐泉涌出的泉水。这种水通过石灰岩和砂岩层的过滤，成为稀有的、富含矿物质的适宜酿制威士忌的硬水。格阑摩兰奇的球形蒸馏机在苏格兰岛是最高大的，可产生出纯净的酒质。这里的威士忌储藏全部使用波本桶，因此要从美国的密苏里州进口原木，加工成木桶，租借给波本业者。近年来，格阑摩兰奇利用各种各样的木桶再成熟酿制出的威士忌也很有名。



信息栏

所有者	格阑摩兰奇公司（Glenmorangie）
创立年	1843年
蒸馏机	球形（天鹅颈）
所在地	罗斯夏尔郡泰镇（Tain,Ross-shire）
	http://www.Glenmorangie.com/

品牌系列

格阑摩兰奇 15年 ……………………	700ml 43°
格阑摩兰奇 18年 ……………………	750ml 43°
格阑摩兰奇 25年 ……………………	700ml 43°
格阑摩兰奇 桶装系列（葡萄酒、雪利酒、马德拉、白干地等各种）…………………………	各700ml 43°

鉴赏提示

格阑摩兰奇10年

750ml 43°

色泽…………	亮金黄色
芳香…………	成熟的水果味，甜甜的口香糖味，阳光的味道，香蕉一样的甜味
味道…………	奶油加水果混合的味道，花蜜味道，桂皮曲奇
整体印象……	香气味道都很有魅力，给人高级而优雅的印象

老牌波顿



复杂、浓烈的味道，专为粗犷、勤劳的男人打造

波顿酒厂位于苏格兰岛本土最北部的维克镇，于1826年创立。在苏格兰鲱鱼业景气的时候，人们兴建了这座小镇作为鲱鱼业的主要基地。同时，这家酒厂也被建造起来了。当时酒厂的工人大都是渔民，因此这里的威士忌就是海中劳作的男人们酿造的。酒的标签中描绘的是19世纪的鲱鱼渔船，可以说是波顿威士忌的象征。当地林立的岩石和强烈的海风造就了这款麦芽威士忌独特的海风气息和潮湿的味道，同时还有坚果和水果味，给人的印象是口味复杂、浓郁。这里的初次蒸馏机是个瓢形的装置，T形手柄构成独特的形状。再次蒸馏机带有一个精馏器，这就是威士忌独特味道产生的秘密。麦芽不用泥煤焚烧产生烈性，主要使用波本桶，再加上少量的雪利桶进行储藏。

鉴赏提示

老牌波顿12年

700ml 40°

色泽	上等乌龙茶的颜色
芳香	从丰富的咸味渐渐变成花坊中草的味道。杏仁、枣、干的无花果，木香
味道	比起含在口里，咽进去之后更能感受到麦香的扩散。香辛料、月桂树的叶子
整体印象	木的清香和各种各样香辛料的香气与味道的混合。酒劲强烈，咸味和甘甜味交替出现

信息栏

所有者	英坝屋公司（Invar House）
创立年	1826年
蒸馏机	球形（瓢形）
所在地	凯思内斯郡维克镇（Wick,Caithness）
	http://www.Oldpulteney.com/

格阑德罗纳克

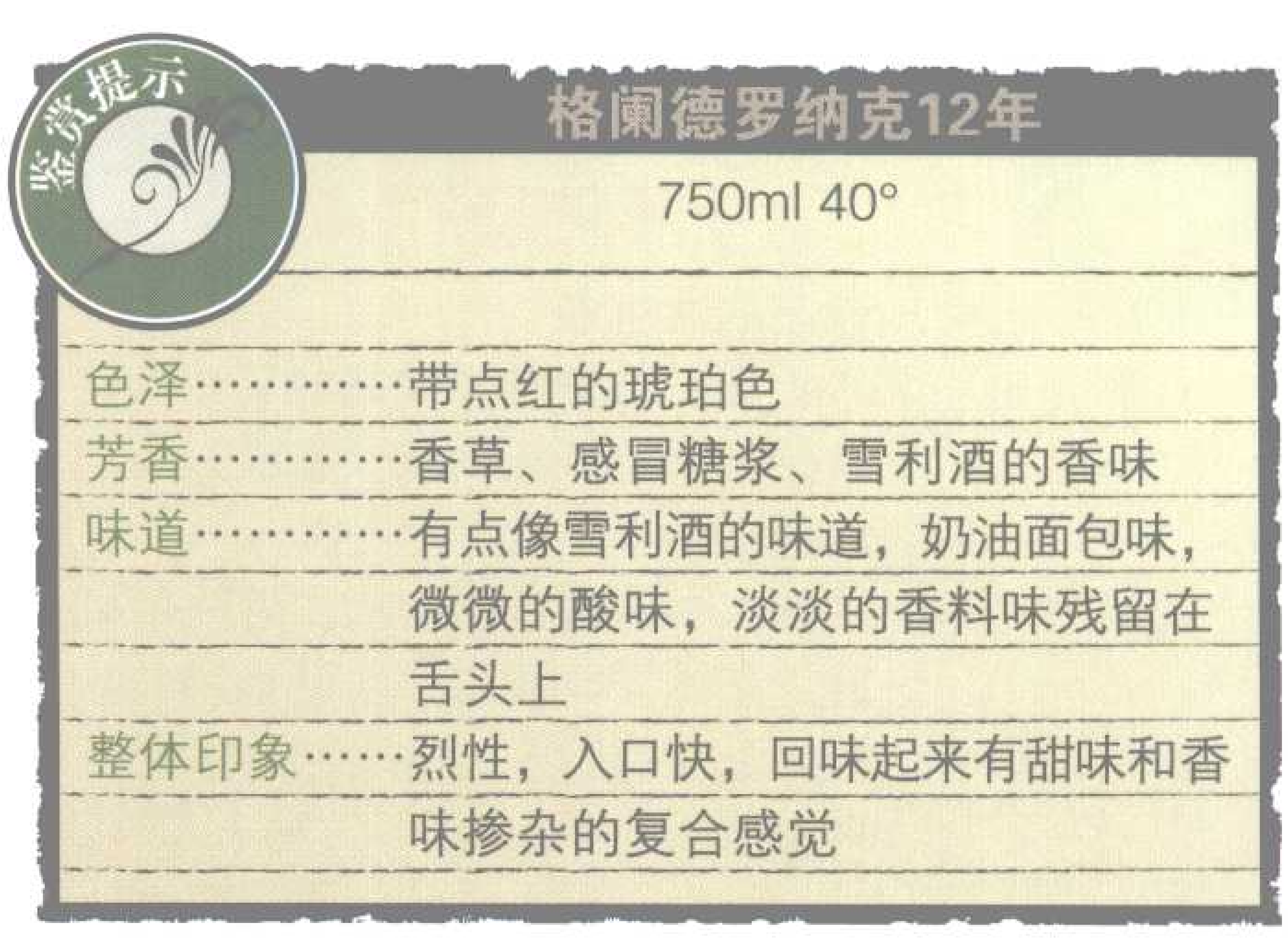
用传统的方法和技术，酿制出朴素的甜蜜味道

位于斯佩赛的东端，由德布朗河（Deborence）流域的汉特里镇再向东，越过广袤的麦田和牧场及欧石楠属花覆盖的丘陵，格阑德罗纳克酒厂就坐落在这美丽的风景之中。格阑德罗纳克在盖尔语中是“黑草莓之谷”的意思。1826年开始创立，它以沿用传统酿造工艺而闻名。直到现在，这里的蒸馏机还是苏格兰岛上唯一使用石炭直接焚烧加热，靠调整火势来进行蒸馏的。这里仍采用地板发芽技术，并在窑里焚烧泥煤以干燥麦芽制作成烈性威士忌。2005年，开始采用间接的蒸汽加热方法，麦芽也采用订购的轻微泥煤干燥过的麦芽。但是，古老的松木质发酵桶和其他工艺仍然保持不变。当然，现在销售的格阑德罗纳克还是延续古老风味的威士忌，味道朴素柔和，口感甘甜，回味时有烈性的麦芽风味，可以说是具有高地古典魅力的威士忌。



信息栏

所有者	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers）
创立年	1826年
蒸馏机	球形
所在地	靠近汉特里镇的佛格村，属于阿伯丁郡（Forgue,near Huntly,Aberdeenshire）
	http://www.the glendronach.com/



格阑德罗纳克12年

750ml 40°

色泽…………带点红的琥珀色

芳香…………香草、感冒糖浆、雪利酒的香味

味道…………有点像雪利酒的味道，奶油面包味，微微的酸味，淡淡的香料味残留在舌头上

整体印象……烈性，入口快，回味起来有甜味和香味掺杂的复合感觉

格阑·加里奥克



酿制出花一样的麦芽味道，有着悠久历史

格阑·加里奥克酒厂，是高地最古老的酒厂之一。正式创立于1797年，但历史信息栏显示，早在1785年这里就开始酿制蒸馏酒了。阿伯丁郡的老梅尔德拉姆村（Old Meldrum）是培育优良大麦，在苏格兰也很有名的几个粮仓之一。酒厂的工人世世代代生活于此地，继承了流传下来的技术。格阑·加里奥克酒厂在两个世纪中曾几度陷入关闭的困境，经由现在的经营主莫里森·博摩尔公司革新后，于1997年再次开业。

酒厂是美丽的维多利亚时代的建筑，现在还保留着传统的地板式发芽技术。直到1993年，这里还是把大麦麦芽用本地的泥煤焚烧干燥。这款威士忌让人感受到高地传统风味，其温和的酒质、花一样的香味、坚果香草味和轻微的泥煤味，让人深深为之着迷。

鉴赏提示

格阑·加里奥克12年	
700ml 40°	
色泽	透明的黄褐色
芳香	木香味，香精味，微微的粉尘和速效黏合剂的气味，橘子香味，淡淡的奶酪香
味道	油香，甘甜中带点苦味，后味是扩散开来的香草味和淡淡的香料味
整体印象	给人香精的印象，轻微的泥煤香中稍带苦味

信息栏

所有者	莫里森·博摩尔酒业公司（Morrison-Bowmore）
创立年	1797年
蒸馏机	直颈形
所在地	阿伯丁郡老梅尔德拉姆（Old Meldrum, Aberdeenshire）
	http://www.Glengarioch.co.uk/

品牌系列

格阑·加里奥克10年	700ml 43°
格阑·加里奥克15年	700ml 43°

皇室洛克那加

维多利亚女王喜欢的口感丰富、润滑的威士忌

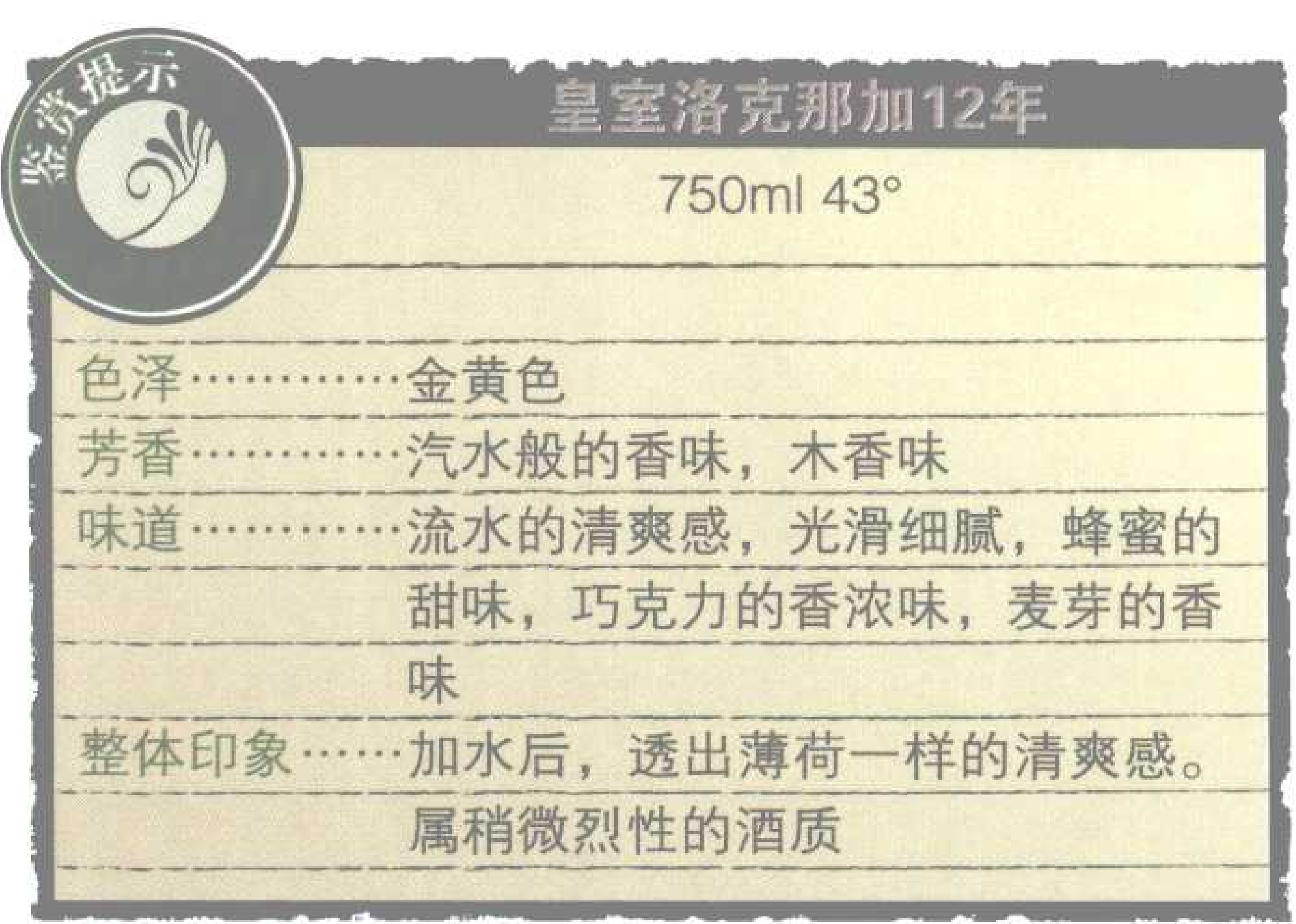
皇室洛克那加酒厂坐落于阿伯丁郡迪河上游的洛克那加山山麓。这家酒厂创立于1826年，是一所有着传统风格的美丽建筑，不过可惜的是被一场大火烧毁了。1845年，经过约翰·贝哥修缮后再次开业。3年后，英国王室把附近的巴鲁莫拉鲁城作为别墅买下。之后，贝哥给维多利亚女王写信，告诉她他的酒已酿好，热情邀请她来参观、试饮。第二天，阿尔伯特亲王和维多利亚女王突然造访。女王夫妇对此非常满意，送来了“王室御用”的特许状。此后，这个酒厂就被冠以皇室的名字。

这款麦芽威士忌，使用的是轻微焚烧泥煤干燥过的麦芽，经过75～120小时的长时间发酵，用冷却盆使蒸馏液冷却。如此酿制出的威士忌，酒质醇厚，入口润滑，有水果的香味。喝到口中，可以品味到麦芽的甘甜、果实的酸味，伴随着香料味，给人复杂的凝炼口感。

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1845年
蒸馏机	直颈形
所在地	阿伯丁郡巴勒特镇克莱斯尔村（Crathie, Ballater,Aberdeenshire）

http://www.discovering-distilleries.com/royallochnagar


鉴赏提示

皇室洛克那加12年

750ml 43°

色泽	金黄色
芳香	汽水般的香味，木香味
味道	流水的清爽感，光滑细腻，蜂蜜的甜味，巧克力的香浓味，麦芽的香味
整体印象	加水后，透出薄荷一样的清爽感。属稍微烈性的酒质



埃德拉多尔

从很小的酒厂里，制造出家酿的麦芽威士忌

埃德拉多尔酒厂位于伯斯郡的皮特洛赫里附近小山村的山谷间。1825年由当地的农民共同创立，是苏格兰岛最小的酒厂。在创立初期，依靠水车发电作为动力，除此之外的设备和制法都是延续以前的，因此具有维多利亚时代的特色。

蒸馏室是间很小的屋子，蒸馏只有初蒸馏和再蒸馏两种，而且再蒸馏机不到2米高。一周生产量只有12桶。不过，它有一间漂亮的试饮室，很受人们欢迎。它酿造出的威士忌，口感润滑舒适，有蜂蜜薄荷味微微的烟熏味和坚果味混合在一起的味道。从2002年开始，坎贝尔有限公司（Campbell Distillers）成为其新的经营者，开始了木桶制造，其个性化的装瓶方式也备受瞩目。

鉴赏提示

埃德拉多尔10年

700ml 43°

色泽	深红色，浓红茶色
芳香	棕榈一样的甘甜味道
味道	奶油冰激凌，蜡笔的油墨味，蚊香点燃的气味
整体印象	浓厚的坚果味

信息栏

所有者	坎贝尔有限公司（Campbell Distillers）
创立年	1825年
蒸馏机	直颈形、球形
所在地	皮特洛赫里，伯斯郡（Pitlochry,Perthshire）
	http://www.edradour.co.uk/

品牌系列

埃德拉多尔1995	700ml 46°
埃德拉多尔1994	700ml 58.9°
埃德拉多尔1991	700ml 57.2°

格阑高依

清新的轻微泥煤味，酒质柔软

格阑高依酒厂位于被森林包围的山麓上，由山丘上流下的小河形成了美丽的瀑布。格阑高依在盖尔语中是“雁之谷”的意思。这里距离格拉斯哥（Glasgow）只有20千米的路程，正好位于高地和低地的交界处。在格阑高依，用的是苏格兰岛产的未经泥煤烟干燥的大麦，这样一来，麦芽本来的风味就可以直接表现出来，形成爽口的润滑口感。用雪利酒桶和里飞卢桶进行成熟，增添了微微的果仁味和雪利酒味。2003年，伊安·马库朗德公司成为新的经营主，他更加热情地开始威士忌的蒸馏。



信息栏

所有者	伊安·马库朗德公司（Ian Macrad）
创立年	1833年
蒸馏机	球形
所在地	斯特灵郡，达姆格柰镇（Dumgoyne, Stirlingshire
	http://www.glengoyne.com/

品牌系列

格阑高依17年 ……………………………700ml 43°
格阑高依21年 ……………………………700ml 43°

鉴赏提示

格阑高依10年

700ml 40°

色泽	琥珀色
芳香	花蜜一样的香味，桂皮味，稍微的香草味，果仁味，酒精味
味道	蜂蜜，薄荷脑，香草，正统的麦芽威士忌，不苦，特别向女士推荐
整体印象	因为不使用泥煤烟熏，所以口感清淡，但同时香味浓郁，让人怎么喝都不腻味

格阑塔

苏格兰岛最古老的酒厂，生产少量的淡质威士忌

位于南部高地的伯斯郡克里夫镇（Crieff, Perthshire）郊外的格阑塔酒厂，于1775年设立，是现在还在运营的苏格兰岛中最古老的酒厂。这里还残留着以前农场内酒厂的样子，是最小的酒厂之一。从1921年到1959年的近40年间曾经一度关闭，此后由詹姆斯·菲奥里（James Fiori）重新振兴。他向很多访问者描绘了理想中酒厂的样子，并把这个理想加以实现。这里距离格拉斯哥和爱丁堡很近，有着完备的供游客参观学习的设施，每年都有20多万的游客到访。格阑塔酒厂的产量很少，生产的单一麦芽威士忌拥有坚果味、麦芽的芳香和水果味，属于淡质酒，是一款各种口味平衡的美味威士忌。

信息栏

所有者	吉·埃德林顿集团公司（The Ederington Group）
创立年	1755年
蒸馏机	球形
所在地	伯斯郡克里夫镇（Crieff,Perthshire）
	http://www.famousgrouse.co.uk/

鉴赏提示

格阑塔12年

700ml 40°

色泽…………亮金黄色
芳香…………刚刚煮好的玉米味，牛奶巧克力味，香草味
味道…………舌头上残留着咸味以及轻微的泥土腥味
整体印象……润滑，淡质，入口即化

欧本

在高地和岛屿区的交界处，生产出酒质均衡的芳醇威士忌

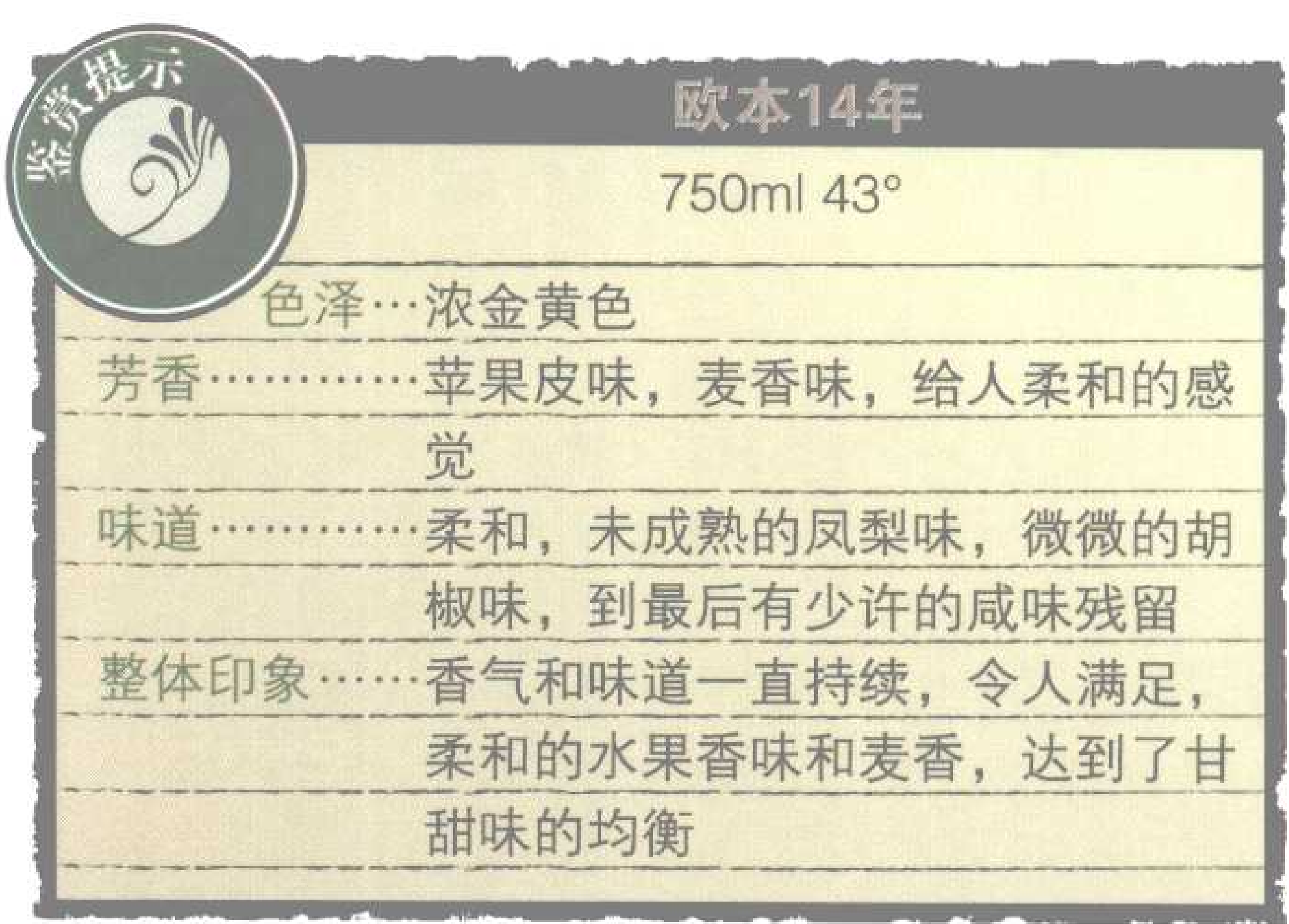
欧本在盖尔语中是“小港湾”的意思。它从古时候开始就作为优良港口为人们所熟知，现在成为维京群岛的入口，处于西部高地区与岛屿区之间的中心地带。欧本是很少见的位于喧闹街市中心的酒厂之一，于1794年由当地的企业家斯蒂文森兄弟创立。酒厂在1890年进行过重新装修，此后就保持原样一直到今天。酒厂的规模很小，使用灯笼形蒸馏机。该酒厂酿造出的欧本威士忌特征是将高地威士忌沉稳的风味与岛屿区的风味完美地结合，有着芳香甘甜的味道，还有清新的泥煤香，是值得平心静气品尝的威士忌。

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1794年
蒸馏机	灯笼形
所在地	阿盖尔郡欧本港（Oban,Argyll）

http://www.discovering-distilleries.com/oban





欧本14年

750ml 43°

色泽……浓金黄色

芳香…………苹果皮味，麦香味，给人柔和的感觉

味道…………柔和，未成熟的凤梨味，微微的胡椒味，到最后有少许的咸味残留

整体印象……香气和味道一直持续，令人满足，柔和的水果香味和麦香，达到了甘甜味的均衡

本·尼维斯

用苏格兰岛最高峰“山上之水”酿制的麦芽威士忌

1825年创立的本·尼维斯酒厂，是西部高地和福特威廉堡地区（Fort William）最早被政府公认的酒厂。本·尼维斯是其背后的苏格兰岛最高峰的名字，在盖尔语中是“山上之水”的意思。创立者是后来成为兑和威士忌商标“朗约翰”的约翰·迈克唐纳。1955年，为了酿造谷物威士忌，安装了科飞蒸馏机。酒厂的所有者几度更换，1986年还一度停业。1989年，被日本的余市威士忌酒业公司收购，第二年重新开始营业。下料水取自从山顶的湖里流出的河水。这种从遍布欧石楠灌木（Eruca arbborea）的山间流下来的河水，给麦芽威士忌增添了淡淡的香味和蜂蜜般的甜味，又夹杂有淡淡的苦味。这种充满个性的味道品味起来是很有趣的。



信息栏

所有者	日本余市威士忌酒业公司
创立年	1825年
蒸馏机	直颈形
所在地	伊凡尼斯郡福特威廉堡（Fort William, Inverness-shire）
	http://www.bennevisdistillery.com/

鉴赏提示

本·尼维斯单一麦芽威士忌10年

700ml 43°

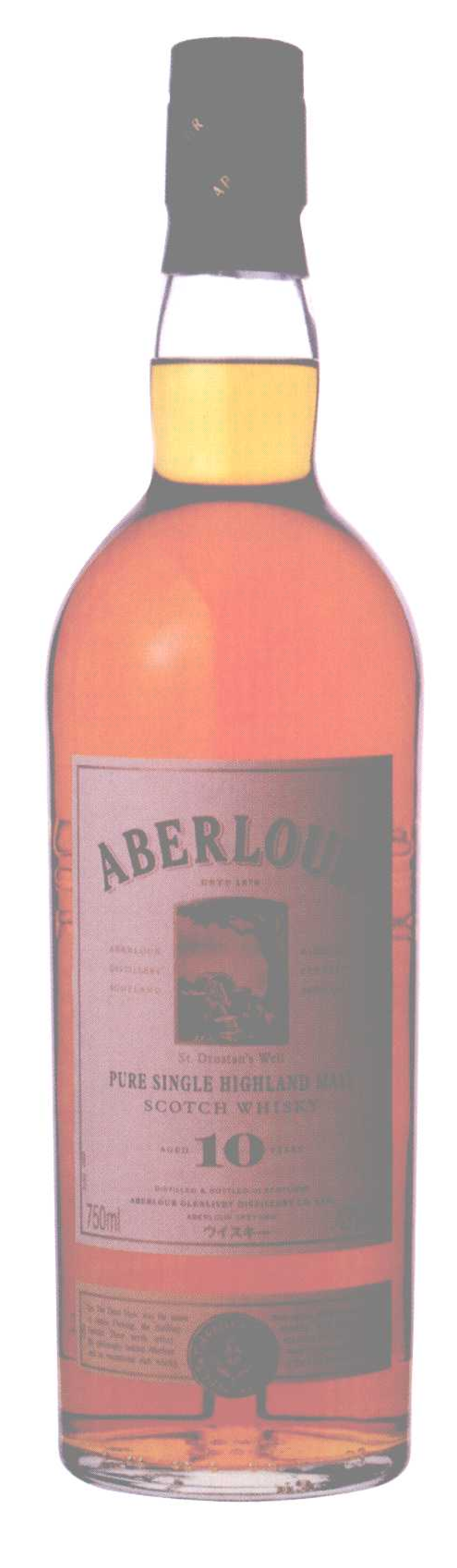
色泽	亮金黄色
芳香	青苹果，土腥味，尘埃，小麦粉
味道	香草，南方水果，麝香葡萄，各种各样的水果和水果蛋糕味
整体印象	储藏库中的香味，木质的味道，甘甜威士忌的香气，品味雅致

亚伯劳尔

把甘甜、丰富的香味完美融合，在法国备受欢迎的威士忌

亚伯劳尔酒厂位于斯佩赛的中央地带，沿着拉瓦河建立，是具有维多利亚时代风格的美丽建筑。亚伯劳尔在盖尔语中是“潺潺小溪源头”的意思。在私造威士忌酒时代的1826年开始创立，而公开营业是在1879年。现在的建筑物是在1898年火灾之后由查尔斯设计建造的。该酒厂只使用苏格兰岛产的大麦，以及从本·利尼斯山脉（Ben Rinnes）的清澈泉水来酿制威士忌。储藏时，使用雪利桶和波本桶搭配，酿造出独特的风味。

1974年以后，亚伯劳尔酒厂归于颇洛德-理查德集团旗下。这款威士忌有着葡萄干和香草般芳醇的香味，给人润滑丰富的口感，是斯佩赛风格威士忌杰出的代表。曾经几度在国际葡萄酒和威士忌大会上获得金奖，可以说是闪耀着光辉的实力派，并且在法国备受欢迎。

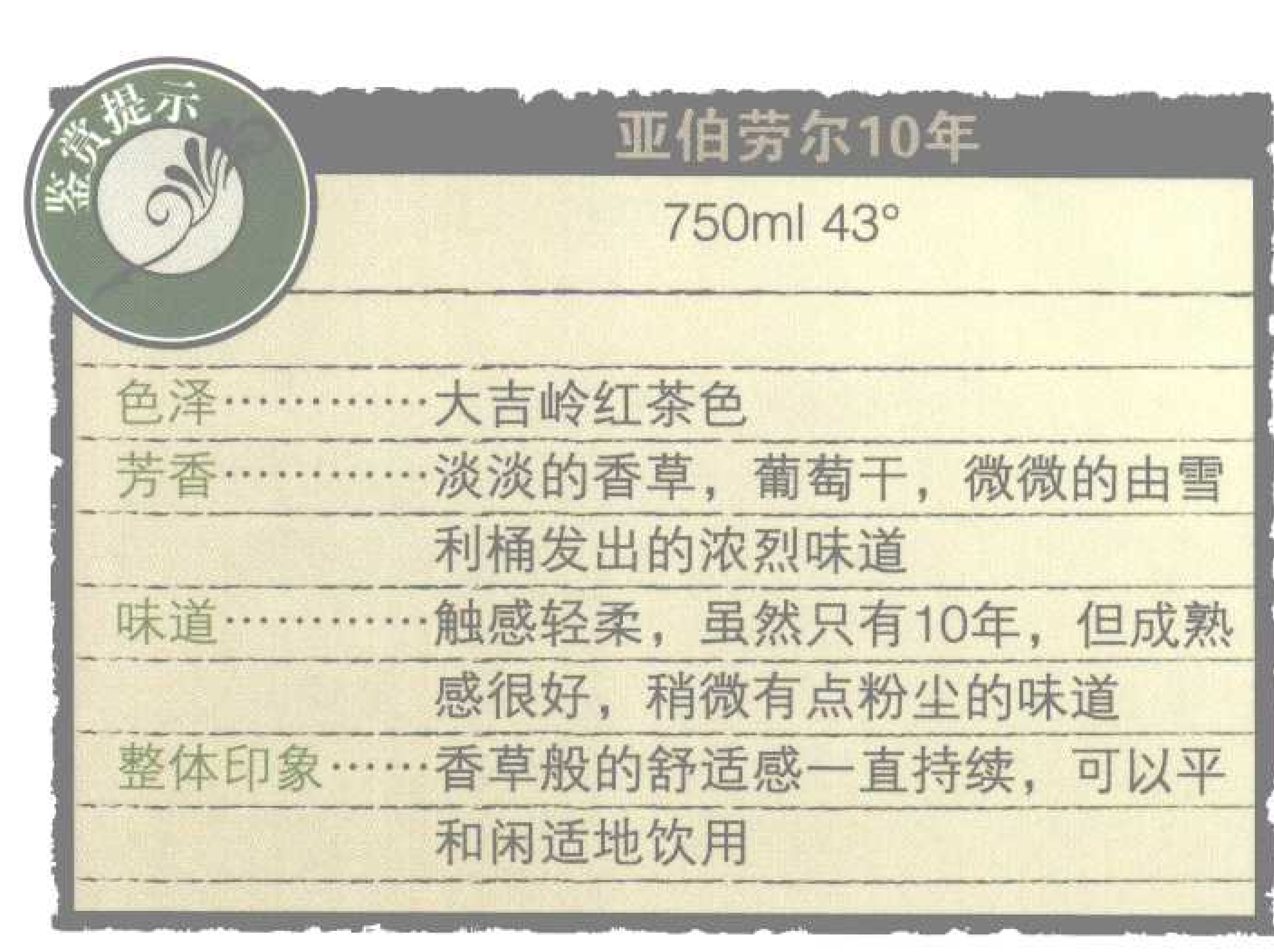


信息栏

所有者	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers）
创立年	1826年（1879年）
蒸馏机	直颈形
所在地	班夫郡亚伯劳尔镇（Aberlour,Banffshire）
	http://www.aberlour.co.uk/

品牌系列

亚伯劳尔15年 ……………………………700ml 40°


鉴赏提示

亚伯劳尔10年

750ml 43°

色泽…………	大吉岭红茶色
芳香…………	淡淡的香草，葡萄干，微微的由雪利桶发出的浓烈味道
味道…………	触感轻柔，虽然只有10年，但成熟感很好，稍微有点粉尘的味道
整体印象……	香草般的舒适感一直持续，可以平和闲适地饮用

巴尔维尼



与格阑费迪克酒厂属同一公司，生产个性不同的浓郁丰富的麦芽威士忌

巴尔维尼酒厂地处已有7家酒厂的斯佩赛地区，位于以威士忌产地出名的达夫镇。其创立者威廉·格兰特（William Grant）在1887年创立了格阑费迪克酒厂（Glendfiddich），5年之后，又建立了巴尔维尼酒厂。两家酒厂腹地相接，但水源不同。巴尔维尼酒厂使用的泉水硬度稍高。两个酒厂的酒质也大不一样。如果说格阑费迪克是淡质清新的威士忌，那么巴尔维尼就是浓郁丰富的麦芽威士忌。

这款威士忌闪耀着美丽的金色，拥有蜂蜜和橙子的浓厚风味。酿造时使用的麦芽有一部分是使用地板发芽法的麦芽。该酒厂用于威士忌成熟的桶也很讲究，以波本桶为主，同时也使用各种其他的桶。用波本桶储藏过之后，再用雪利桶使其成熟而成的“巴尔维尼双木12年”，极其富有个性。

鉴赏提示

巴尔维尼双木12年

700ml 43°

色泽	微带红色的琥珀色
芳香	洋梨和苹果，稍微带胡椒等香料味，随着时间的流逝变得像刚刚煮好的新鲜龙须菜
味道	美国樱桃，上等的乌龙茶味道
整体印象	甘甜和香料味完美结合，让人怎么喝都不腻。后味是烈性的

信息栏

所有者	威廉·格兰特父子有限公司（William Grant & Sons）
创立年	1892年
蒸馏机	球形
所在地	斯佩赛区达夫镇（Dufftown,Banffshire）
	http://www.Thebalvenie.com/

品牌系列

巴尔维尼15年纯桶	700ml 47°
巴尔维尼21年波特木	700ml 40°

家豪

华丽醇厚，让人舒畅，是约尼伏特加原酒

家豪酒厂位于苏格兰高地斯佩（Spey）河谷地的一个丘陵上。家豪在盖尔语中意为“黑色岩石”。1811年，当地农民约翰·家明（John Cumming）和妻子一起开始秘密酿制威士忌。此后在1824年开始正式营业。在家豪威士忌的历史中，曾有两个女性发挥重大影响的时期，家明还在秘密酿酒时，征税官经常到他们家做客，家明的妻子海伦就在屋前竖起一面旗子，以警示当地的其他秘密酿酒者。家明死后继承产业的儿媳伊莉莎白，买下了她家附近的一块地，建立一座新酒厂——加多酒厂，并独自掌管酒厂17年之久。通过她们的努力，人们对家豪威士忌的评价逐渐升高。1893年，家豪酒厂被约尼伏特加公司收购。直到今天，家豪威士忌一直都是约尼伏特加的主要原酒。家豪威士忌的储藏只用波本桶，其特征是清淡，口感润滑，甘甜纤细，华丽的香味给人回味许久。家豪威士忌入口爽滑，在世界范围内广受好评，可说是顶级名酒。



信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1824年（1811年）
蒸馏机	直颈形
所在地	莫里郡洛坎多城加多地区（Knockando, Morayshire）

http://www.discovering-distilleries.com/cardow

品牌系列

家豪12年 ……………………………………700ml 40°

鉴赏提示

家豪12年

700ml 40°

色泽…淡淡的金黄色

芳香…………梨和苹果味，稍微放置后有草莓酱的味道，淡淡的酸味，各种水果香，清爽的感觉

味道…………苹果味，香草和芒硝味，渐渐变成无果味的感觉，麦香

整体印象……不仅仅是甘甜，而且味道在口中扩散。加水之后甘甜味增加



克莱根摩

复杂的甜美味道，融汇了斯佩赛的魅力

克莱根摩酒厂位于斯佩河谷中游的亚恩农庄上，小而精致。克莱根摩在盖尔语中是"大岩石"的意思。1869年，由36岁的约翰·史密斯（John Smith）建立，他曾经管理过麦卡伦和格阑维特酒厂。史密斯选择这块地方建立酒厂，首先是因为这附近有丰富的水源，再就是这里靠近新建的斯特拉斯佩铁路，这为以后酒厂的发展作出了很大的贡献。此外，他设计了上部平坦、带有T字形手柄的再蒸馏机。这个装置能够促进蒸馏液的循环。克莱根摩威士忌的香味和纤细口感也是由此装置产生的。在数量众多的斯佩赛麦芽威士忌中，克莱根摩可以说是最甜美、香味最复杂的威士忌，融汇了各种各样的香味。它的所有者英国帝亚吉欧公司把它作为经典麦芽威士忌系列之一，是斯佩赛风格麦芽威士忌的代表。

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1869年
蒸馏机	灯笼形、球形（T形手柄）
所在地	班夫郡巴林达洛古堡（Ballindalloch,Banffshire）

http://www.discovering-distilleries.com/ Cragganmore

鉴赏提示

克莱根摩12年

750ml 40°

色泽	浅金黄色
芳香	柑橘类的水果，酸味，梅子，薄荷，有微妙苦味的桶香
味道	口感柔和，甘甜味逐渐增强，含有面包味及微微的粉尘味道
整体印象	从最初入口到最后，柔和、润滑的口感一直持续

格阑发可拉

在雪利桶里陈年的酒质，拥有丰富而浓厚的传统风味

格阑发可拉在盖尔语中是“绿色草原之谷”的意思。酒厂建在斯佩赛的里尼斯山脚下，用来酿造格阑发可拉威士忌的水就是从这座山上流下来的。酒厂创立于1836年，现在由人数不多的家庭独立经营着。它继承了很多传统的工艺，使用斯佩赛最大的蒸馏机，由天然气点燃直接加热蒸馏。陈酿时坚持用酿造雪利酒后空出来的优质木桶慢慢地储藏。这样制作的威士忌味道丰富、酒质醇厚。在浓厚的香味中，蕴含着不甜的水果味、泥煤香和雪利酒的风味，还有黏糊的触感，给人舒适的长久回味。



信息栏

所有者	约翰·格兰特酒业公司（John Grant）
创立年	1836年
蒸馏机	球形
所在地	班夫郡巴林达洛古堡（Ballindalloch,Banffshire）
	http://www.glenfarclas.co.uk/

品牌系列

格阑发可拉10年	700ml 40°
格阑发可拉12年	700ml 43°
格阑发可拉17年	700ml 43°
格阑发可拉21年	700ml 43°
格阑发可拉25年	700ml 43°
格阑发可拉30年	700ml 43°
格阑发可拉105	700ml 60°

鉴赏提示

格阑发可拉15年

700ml 46°

色泽	大吉岭红茶色
芳香	蛋糕香味，蜂蜜的甜味，桃子般香气很强的水果味
味道	牛奶蛋糊，芒果，微微的涩味，适度的甘甜，放置之后，有咖啡的味道
整体印象	作为用雪利桶成熟的威士忌，比起麦卡伦，更值得推荐。入口润滑，畅快美味

格阑费迪克



世界上消费量最大的麦芽威士忌

格阑费迪克酒厂位于斯佩赛的达夫镇，是达朗河和福迪克河汇合的地方。格阑费迪克在盖尔语中是“鹿之谷”的意思。创立者威廉·格兰特在摩特拉克酒厂里工作20年以后，与家人一起齐心协力，在1887年建成了第一个酒厂。一直以来，这里都是由格兰特家族经营。格阑费迪克威士忌的销售额约占世界市场总量的15%，是世界上消费量最大的单一麦芽威士忌。1963年，格阑费迪克酒厂先于其他公司推出单一麦芽威士忌。起初，这一措施并不被业内其他酒厂看好，但其清淡纯净的麦芽威士忌受到一致好评，被全世界认可。其制作方法沿用传统的小型蒸馏机，直接燃烧加热，进行细致的蒸馏。格阑费迪克酒厂还是拥有装瓶设备的少数几个酒厂之一，并坚持用一个流程进行完所有的工序。

鉴赏提示

格阑费迪克12年

700ml 40°

色泽	淡黄绿色
芳香	拥有上等甘甜的香味，竹林的清香及相当浓郁的麦香
味道	薄荷，麦，柔和，口感清爽。嫩嫩的感觉但不是没成熟的味道，稍微有点酸味
整体印象	麦和麦芽的味道混合，细心品尝，那种味道就更加鲜明

信息栏

所有者	威廉·格兰特父子有限公司（William Grant & Sons）
创立年	1887年
蒸馏机	直颈形、球形、灯笼形
所在地	班夫郡达夫镇（Dufftown,Banffshire）
	http://www.Glenfiddich.com/

品牌系列

格阑费迪克15年 索莱拉预留	700ml 40°
格阑费迪克18年 安琪特预留	700ml 40°
格阑费迪克30年	700ml 40°

格阑·格兰特

淡质、烈性、水果味，在意大利最受欢迎

格阑·格兰特经常排在世界麦芽威士忌销售量的前5名，特别是在意大利最受欢迎。格阑·格兰特酒厂在1840年由詹姆士·格兰特和约翰·格兰特兄弟俩建立，位于斯佩河下游的罗塞镇（Rothes）。为了酿造出优质威士忌，几度改良蒸馏机。现在蒸馏机颈部下方是膨胀出来的独特形状，并在手柄位置安装了精馏器。有了如此独特的装置，使得杂味和重香味能够循环流动，淡质、纯净的味道就产生了。用来酿酒的水主要是由凯普多尼克泉（Caperdonich）里引来的。这样酿出来的酒味，让人联想到柑橘类水果的清香。格阑·格兰特威士忌拥有果仁的风味，让人感到草药和烈性酒的痛快感。



信息栏

所有者	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers）
创立年	1840年
蒸馏机	球形（变形型）
所在地	莫里郡罗塞镇（Rothes,Morayshire）

鉴赏提示

格阑·格兰特

700ml 40°

色泽	颜色很浅，柠檬水的颜色
芳香	麦香，玉米片的香气，微微的草药味，淡淡的消毒水味，麦芽香味
味道	柔和清爽的口感，适合畅饮的佳品，适合与各种食物搭配，还可以用做下酒菜，加水饮用风味更佳
整体印象	用雪利桶储藏的威士忌，适合饭后饮用，属于清淡的酒质，可以痛快饮用



格阑里维

花一般的雅致纯净，第一家领到生产许可证的酒厂

格阑里维酒厂位于斯佩塞的里维河（River Livet）谷底。这一带拥有清新的空气、优质的水源、丰富的泥煤，曾有很多秘密酿酒的酒厂设在这里。创立者乔治・史密斯（George Smith）酿制的威士忌在当时已经得到了很多的好评。在1824年酒税法调整之后，这里成为第一个领取到生产许可证的酒厂。乔治・史密斯还因此被一些非法酿酒商威胁，那些人试图烧毁他的酒厂，但他很好地捍卫了酒厂的安全。此后，为了借助格阑里维较高的声望，很多酒厂也以“格阑里维”命名。经过诉讼，法院裁定只有这家可以在名字之前加上定冠词“THE”。格阑里维威士忌让人感到花和水果的清香，雅致而且纯净。鲜明的入口爽滑感，令人回味悠长。用来酿酒的水用的是富含矿物质的硬水。

鉴赏提示

格阑里维12年

700ml 40°

色泽	浅金黄色
芳香	青苹果的香味，纯净清澈的香气，草的清香
味道	香草味，蜂蜜的甜味，牛奶巧克力的芳醇，青苹果的味道，让您感到淡淡的苦味
整体印象	非常清爽，加水之后味道有些变化，最好是纯饮

信息栏

所有者	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers）
创立年	1824年
蒸馏机	灯笼形
所在地	班夫郡巴林达罗奇镇明摩尔庄园（Minmore, Ballindalloch,Banffshire）
	http://www.Theglenlivet.com/

品牌系列

格阑里维15年弗兰奇奥克里ZABU	700ml 40°
格阑里维18年	700ml 43°
格阑里维21年龙舌兰	700ml 43°

格阑罗塞

美丽醇厚、回味悠长，传统风味的“高酒龄（Vintage）”麦芽威士忌

格阑罗塞酒厂位于斯佩赛小镇罗塞，周围有泥煤色很重的罗塞河经过。创建于1878年，生产出的威士忌一般作为原酒使用，品质得到许多兑和威士忌厂家的赞赏。它的特征是：在储藏的威士忌中，挑选约2%的非常成熟的高品质威士忌——“高酒龄威士忌”用来酿造兑和威士忌。由于使用的桶不同，酿出的威士忌也个性鲜明。例如右侧图示的这瓶威士忌，瓶子形状和标签都很有个性。在标签上，每一瓶酒的蒸馏年份和装瓶年份，都用手写的记录卡记录。酒的色调是美丽的金黄色，口味甘甜，水果味和香料味混合，是一款拥有奶油香的美酒。

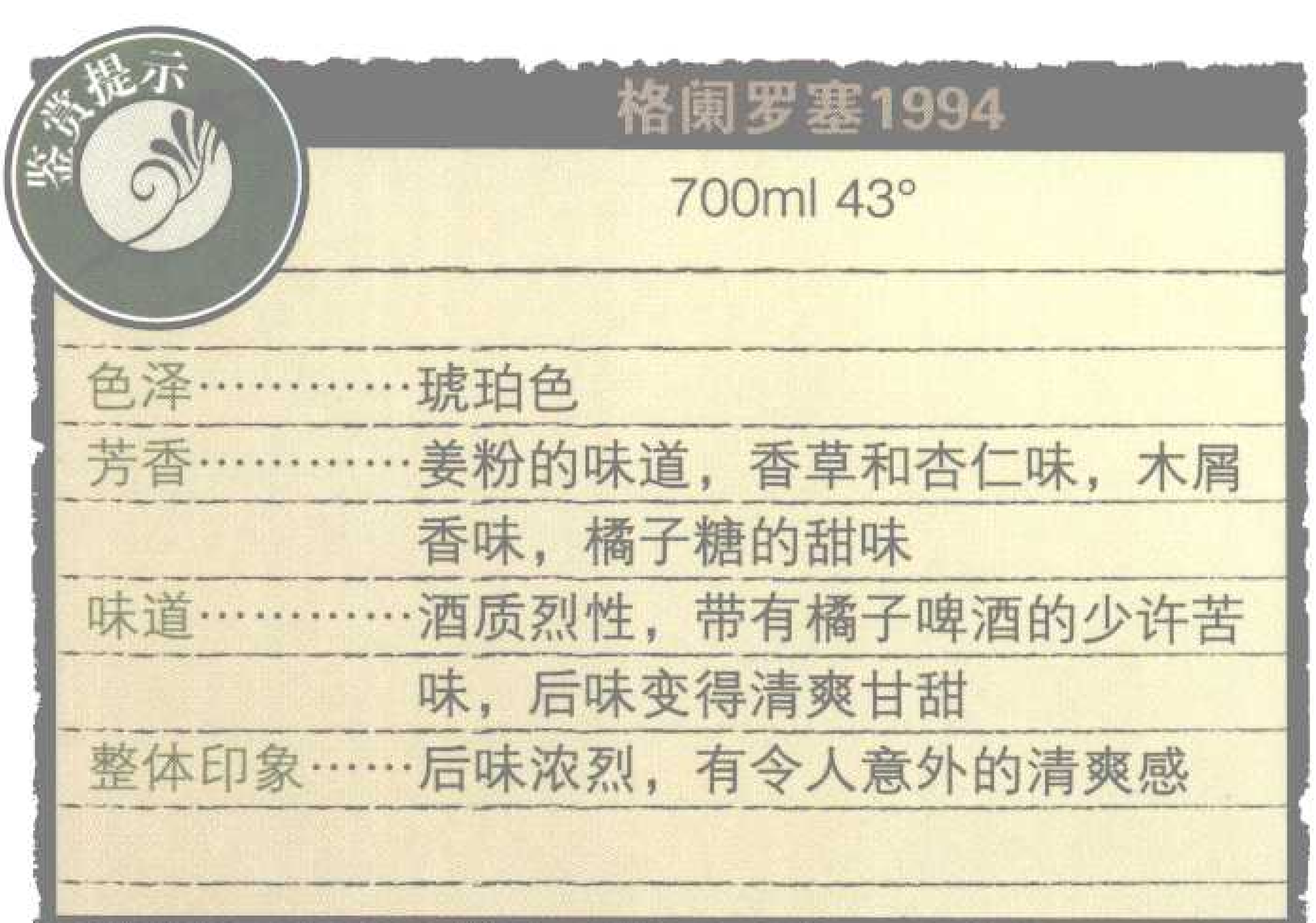


信息栏

所有者	埃德林顿集团公司（The Ederington）
创立年	1878年
蒸馏机	球形
所在地	莫里郡罗塞镇（Rothes,Morayshire）
	http://www.glenrotheswhisky.com/

品牌系列

格阑罗塞精选特酿	700ml 43°
格阑罗塞1991	700ml 43°
格阑罗塞1985	700ml 43°
格阑罗塞1973	700ml 43°


鉴赏提示

格阑罗塞1994

700ml 43°

色泽	琥珀色
芳香	美粉的味道，香草和杏仁味，木屑香味，橘子糖的甜味
味道	酒质烈性，带有橘子啤酒的少许苦味，后味变得清爽甘甜
整体印象	后味浓烈，有令人意外的清爽感



英尺高尔

甘甜与咸味重合，具有独特的大海风味

英尺高尔酒厂位于距离斯佩河河口东侧数千米的巴吉镇的一个小渔港附近。这是斯佩赛地区唯一建造在海边的酒厂。英尺高尔酒厂由亚历山大·威尔森于1824年按照托青尼尔（Tochineal Distillery）酒厂的形式建立。1871年，搬迁到现在的地址，改名为英尺高尔。酒厂里还保留着19世纪维多利亚时代的建筑外观。到20世纪初，在临近的农场里用麦芽和蒸馏液的残渣为饲料，喂养了很多牛、猪、羊等。因为地理位置的关系，分类上属于斯佩赛麦芽威士忌，却又具有一种较强烈的咸味。在淡质辛辣的口感中，加入了隐约的甘甜和薄荷味。烟熏味重叠出现，复杂而又有趣，其口感与海产品个性相似。英尺高尔大多是用作兑和威士忌，酿造单一麦芽威士忌的原酒，只是在这里储藏陈酿。

鉴赏提示

英尺高尔14年UDV社花和动物系列

700ml 43°

色泽…………金黄色
芳香…………柠檬汁的香气，枯木和一些植物的味道，花生味，塑料的气味
味道…………辛辣，咸辣味
整体印象……大众口味，回味很淡，很有个性

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1824（1871）年
蒸馏机	直颈形
所在地	班夫郡巴吉镇（Buckie,Banffshire）

洛坎多

坚持达到所需要的成熟度才装瓶的传统，上等醇厚的味道

洛坎多酒厂位于能够俯视斯佩河、被树木覆盖的美丽山丘上。洛坎多在盖尔语中是“小黑山”的意思，1898年创立至今。洛坎多威士忌是布鲁克斯（Brooks）公司制作兑和威士忌时的原酒，也是J&B（珍宝兑和威士忌）的主要原酒。在20世纪70至80年代，这家公司倾力打造单一麦芽威士忌，并向各国出口。用来酿酒的卡德纳克泉水，非常清澈，这也是洛坎多威士忌充满魅力的原因。它注重原汁原味，在泥煤香味和淡质口感之中，隐约会有高品质的味道和润滑的口感。随着储藏年数的增加，味道也变得更加复杂。洛坎多是一款纯净清亮的金黄色单一麦芽威士忌，当它被认为达到了所需要的成熟度时才装瓶，瓶鉴上同时注明蒸馏年份和装瓶日期。



信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1898年
蒸馏机	灯笼形、球形
所在地	莫里郡洛坎多镇（Knockando,Morayshire）

鉴赏提示

洛坎多12年 1992

700ml 43°

色泽	亮琥珀色
芳香	拥有金米糖、绵糖、砂糖等的甜味及蛋糕香味
味道	甜味，奶油般的味道，在饮用之前香气四溢，而到了舌头上，扩散就不那么快了
整体印象	回味甘甜，口感润滑

林可伍德



花草、玫瑰一样的芳香，让白天鹅也会眷恋不舍

林可伍德酒厂于1821年由彼特·布朗建立，位于拥有10家酒厂、代表斯佩塞威士忌风格的埃尔金镇。林可伍德是当地一个贵族的姓氏。林可伍德酒厂为了保持自家威士忌的风味不变，一直很注意保持传统工艺。在1971年酒厂扩大规模的时候，新添置的蒸馏机都是酒厂独创的，甚至形状凸凹都和原来的一模一样。这款威士忌让人感觉到花草、玫瑰一样的芳香，润滑易下喉，非常甜美。大部分用来制作兑和威士忌，虽然单品没有知名度，但在兑和威士忌中一直以来得到的评价都很高。在储藏冷却水的池子边，聚集着各种各样的鸟类，其中不乏白天鹅，因此在瓶子的标签上画有白天鹅的图案。

鉴赏提示

林可伍德 12年

700ml 43°

色泽	金黄色
芳香	具有麦子的美味，清新的香味，草和花的混合气味
味道	冲击力不是很强，甘甜味慢慢地释放，微微的泥煤香
整体印象	带有木桶的香味，让人感觉到果仁香等香味

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1821年
蒸馏机	直颈形
所在地	莫里郡埃尔金镇（Elgin,Morayshire）

朗摩恩

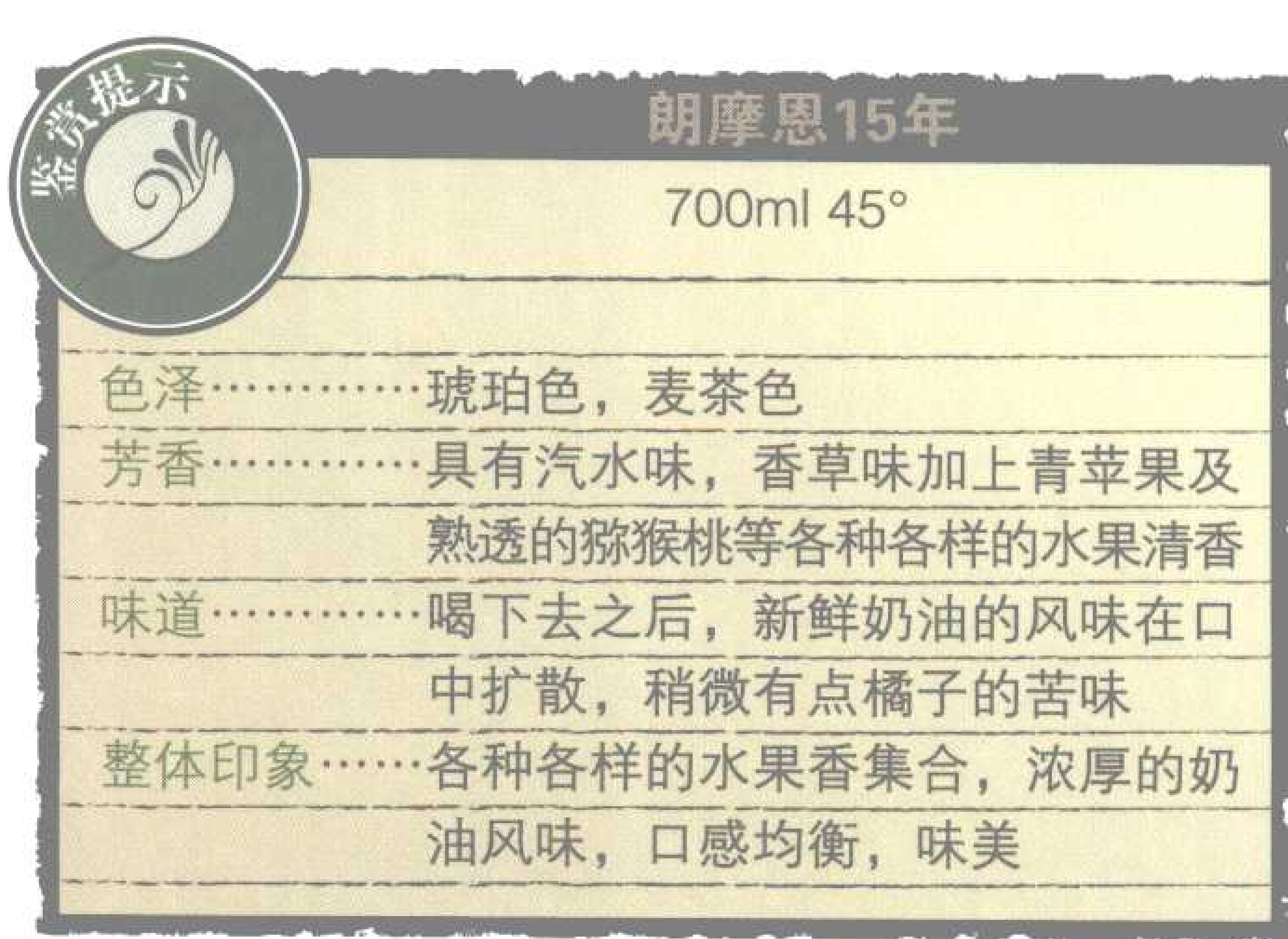
拥有浓郁的果实味和香料的余韵，经典的味道代代相传

朗摩恩酒厂位于从埃尔金镇出发向罗塞镇步行数千米的地方。以前，这里曾经是教会的所在地，“朗摩恩”在盖尔语中就是“圣人之地”的意思。1893年，与临近的本利亚克酒厂一起由约翰·达芙建立。朗摩恩威士忌虽然不单独装瓶出售，但作为众多兑和威士忌的原酒，得到极高的评价。朗摩恩威士忌有着香草、葡萄干、熟透的水果香味。这款威士忌采用传统工艺酿造，香味复杂，口感润滑浓厚，余韵悠长。直到1993年，都是使用临近的本利亚克酒厂焚烧泥煤干燥后的麦芽，用煤炭直接加热蒸馏。现在销售的朗摩恩15年威士忌，就是当时蒸馏的。



信息栏

所有者	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers）
创立年	1893年
蒸馏机	直颈形
所在地	莫里郡埃尔金镇（Longmorn,Elgin,Moray-shire）



朗摩恩15年

700ml 45°

色泽	琥珀色，麦茶色
芳香	具有汽水味，香草味加上青苹果及熟透的猕猴桃等各种各样的水果清香
味道	喝下去之后，新鲜奶油的风味在口中扩散，稍微有点橘子的苦味
整体印象	各种各样的水果香集合，浓厚的奶油风味，口感均衡，味美

麦卡伦



经过传统工艺酿造出的“单一麦芽威士忌中的劳斯莱斯”

提到麦卡伦，很多人就会想到“单一麦芽威士忌中的劳斯莱斯”。不过，它在兑和威士忌中也有很高的声誉。麦卡伦酒厂位于斯佩河中游，在克莱拉奇庄园（Craigellachie）的对岸。正式创建于1824年，是第二家被政府承认的拿到许可证的酒厂。麦卡伦有几个传统，其中最重要的3个传统是：使用的原料是高价的“黄金种子”大麦；使用斯佩赛最小的蒸馏机直接加热蒸馏；用雪利桶进行储藏陈年。储藏时只用烈性的雪利空桶，因此要先做好新桶，提供给斯佩赛的雪利酒生产商使用，之后再用于麦卡伦的储藏。麦卡伦拥有成熟的果实味和芳醇的雪利酒香，其润滑复杂的口味让人难忘。

鉴赏提示

麦卡伦12年

700ml 40°

色泽	稍微带红的樱花颜色
芳香	口味甘甜，带有奶油香、雪利酒香以及葡萄干、咖啡豆、木莓点心等的香味
味道	雪利酒的味道，微微带苦的可可豆
整体印象	喝起来甘甜，但有如同喝了红酒之后残留的单宁味，雪利酒味有点强

信息栏

所有者	高地酒业集团公司（The Highlands Distillery）
创立年	1824年
蒸馏机	直颈形
所在地	班夫郡克莱拉奇庄园（Craigellachie, Banffshire）
	http://www.themacallan.com/

品牌系列

麦卡伦10年	700ml 40°
麦卡伦18年	700ml 43°
麦卡伦25年	700ml 43°
麦卡伦30年	700ml 43°
麦卡伦桶装强度酒	750ml 58°

摩特拉克

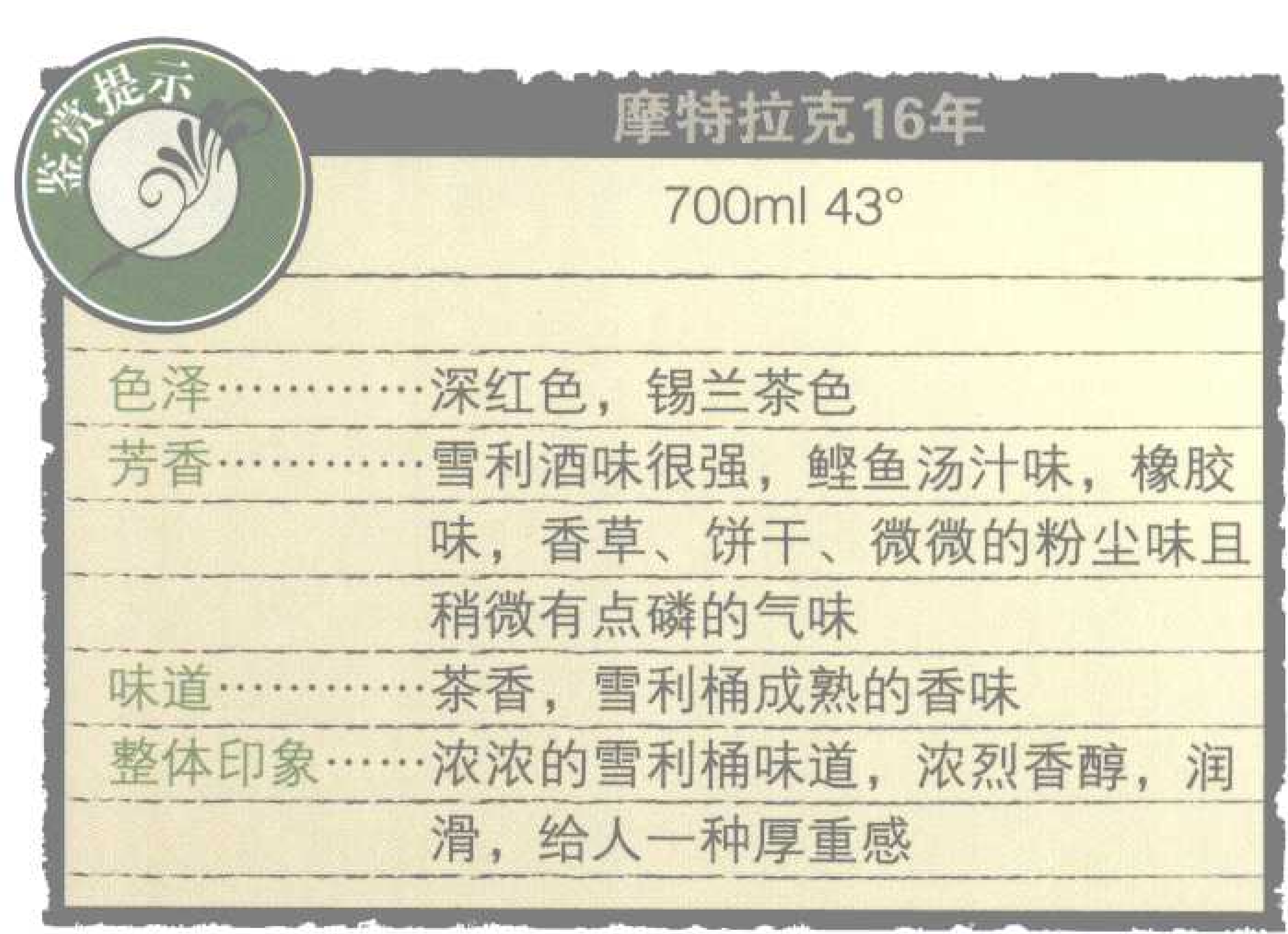
具有斯佩赛麦芽威士忌所有的优点，复杂而上等的美酒

在斯佩赛的达夫镇共有7家酒厂，其中最古老的就是摩特拉克酒厂。这里原本是秘密酿酒的地方，1823年，当地的3个农夫拿到许可证后，共同建立了这家酒厂。创办格阑费迪克酒厂的威廉·格兰特曾在这里工作了20年。有趣的是，这里的6台蒸馏机大小形状各不相同，把这些蒸馏机巧妙地组合起来，分部分地进行3次蒸馏。通过这样的方法，复杂、浓烈、香味四溢的麦芽威士忌就被酿造出来。这款威士忌像淡雅的花一样，带有微微的烟熏味和雪利酒味，还有麦芽和水果的甜味……各种复杂的香味汇集在一起，余韵悠长。可以说摩特拉克是集中了斯佩赛威士忌所有优点的美酒。

信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1823年
蒸馏机	直颈形、球形、灯笼形
所在地	班夫郡达夫镇（Dufftown,Banffshire）





鉴赏提示

摩特拉克16年

700ml 43°

色泽…………深红色，锡兰茶色

芳香…………雪利酒味很强，鲣鱼汤汁味，橡胶味，香草、饼干、微微的粉尘味且稍微有点磷的气味

味道…………茶香，雪利桶成熟的香味

整体印象……浓浓的雪利桶味道，浓烈香醇，润滑，给人一种厚重感

斯特拉塞斯拉

用具有灵气的泉水酿造，华丽、浓厚，适合饭后饮用

由两个宝塔形的泥炭室和水轮车、石造建筑组成的斯特拉塞斯拉酒厂如风景画一样的美丽。它位于斯佩赛东侧，于1786年创建，是现存的高地最古老的酒厂之一。斯特拉塞斯拉在盖尔语中是“斯特拉的广阔山谷”的意思。用来酿酒的水是从泉眼涌出来的泉水，当地人传说这泉水有神灵护卫着。在13世纪，修道士们用这里的水酿制啤酒。这里的水清澈，稍微带点硬度。使用的原料是少量泥煤焚烧干燥过的麦芽，木质的桶，短粗的蒸馏机，由此酿造出丰富而复杂的有传统风味的威士忌。它的味道浓烈、醇厚、顺滑，并有成熟果实和坚果的风味。1950年以来，一直是芝华士威士忌不可或缺的原酒。

ESTD 1786
STRATHISLA
CHIVAS BROTHERS
STRATHISLA
PURE HIGHLAND MALT
SCOTCH WHISKY
AGED 12 YEARS
700ml 43% alc/vol

信息栏

所有者	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers）
创立年	1786年
蒸馏机	球形、灯笼形
所在地	班夫郡基斯镇（Keith,Banffshire）
	http://www.chivas.com/

鉴赏提示

斯特拉塞斯拉12年

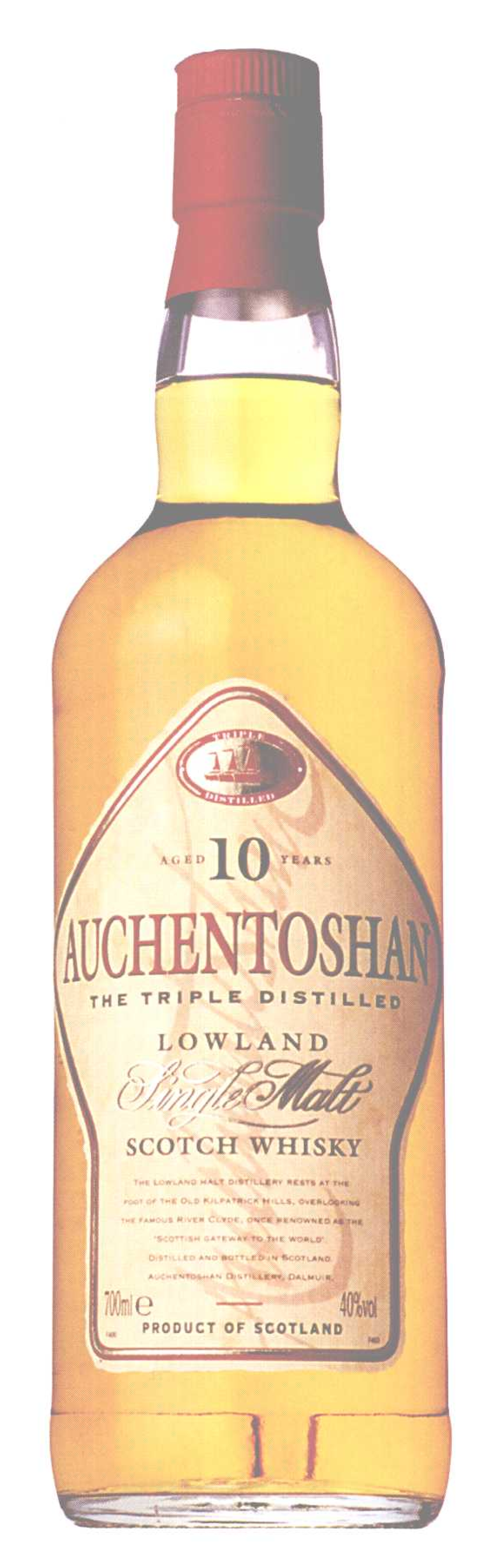
700ml 43°

色泽	浓金黄色
芳香	牛奶香，苹果味，香粉花味，烤得恰到好处的面包香味
味道	奶油香，淡淡的草药味，咸味，口感甘甜，桂皮风味的苹果派味
整体印象	回味甘甜、悠长、绝妙，各种味道平衡得很好

欧肯特轩

沿用低地传统的3次蒸馏法，柔和清淡且味道纤细

欧肯特轩在盖尔语中是“原野的一角”的意思。欧肯特轩酒厂位于格拉斯哥郊外的基尔帕特里克（Kilpatrick）山丘和克莱德河（River Clyde）之间的洼地。正式创立于1823年，它最大的特征是现在还沿用低地传统的3次蒸馏法，即在初馏、中馏、再馏3个蒸馏机中，蒸馏出酒精度约为81° 的原酒。这样蒸馏出的威士忌有淡淡的香味和轻柔的酒质。醇厚含有微微的甘甜，味轻而幽香。纤细的口感，更适于在吃饭时饮用。众所周知，经过3次蒸馏后，麦芽成熟得更快，10年之后就可以达到充分的成熟。用波本桶使其成熟之后，再用西班牙甜雪利桶和佩德罗雪利桶储藏，这样的“3种木桶香”也很有个性。



信息栏

所有者	莫利森·博摩尔酒业公司（Morrison Bowmore Distillery）
创立年	1823年
蒸馏机	灯笼形
所在地	丹巴顿（Dalmuir,Dunbartonshire） http://www.auchentoshan.com/

品牌系列

欧肯特轩低地三桶威士忌	700ml 43°
欧肯特轩21年	700ml 43°
欧肯特轩纯桶	700ml 43°



鉴赏提示

欧肯特轩10年

700ml 40°

色泽	亮金黄色
芳香	麦芽香，红茶糖味，热蛋糕的香味
味道	红茶和喉糖的组合，淡质的奶油香，令人回味
整体印象	口感柔和，易于下喉，纤细而润滑，拥有麦芽威士忌的众多特征（甘甜味、粉末感、清爽感）

布莱德诺克



在最南端的小酒厂里制作，精致而带有柠檬味

布莱德诺克酒厂位于苏格兰岛的最南端，在威格敦郡（Wigtownshire）附近的马卡斯半岛上。1817年，由托马斯·迈克利蓝（Thomas Mcclelland）兄弟建立。1993年陷入了几近破产的境地。此后在现在的所有者莱蒙德·阿姆斯壮的帮助下得以复兴。他最初是想改造成休假用的别墅，后来仍作为酒厂，于2000年复工营业。新的酒厂落成之后，这里经常能看到羊群。人们可以在酒厂里参观学习，还可以举行各种仪式和结婚典礼，甚至还有学习威士忌酿造的学校。现在销售的布莱德诺克威士忌，还是曾经关闭之前蒸馏出来的。或许是受到南方暖气流的影响，使得酒中甘甜的水果味汇集在一起。在精致的浓香中，还有花和柠檬的香气。

鉴赏提示

布莱德诺克UDV社花和动物系列

700ml 43°

色泽	深红色，大吉岭茶色
芳香	隐约的香精的甜味，雪利酒香
味道	麦子饭的香味，烤制的面包香及香蕉的味道
整体印象	充满了成熟感，口感美而浓厚，在低地威士忌中，它是最有特性的一个

信息栏

所有者	雷蒙德·阿姆斯壮公司（Raymond Armstrong）
创立年	1817年
蒸馏机	球形
所在地	威格敦郡布莱德诺克镇（Bladnoch, Wigtownshire）
	http://www.Bladnoch.co.uk/

格阑金奇

有着清淡口感，适合在饭前饮用

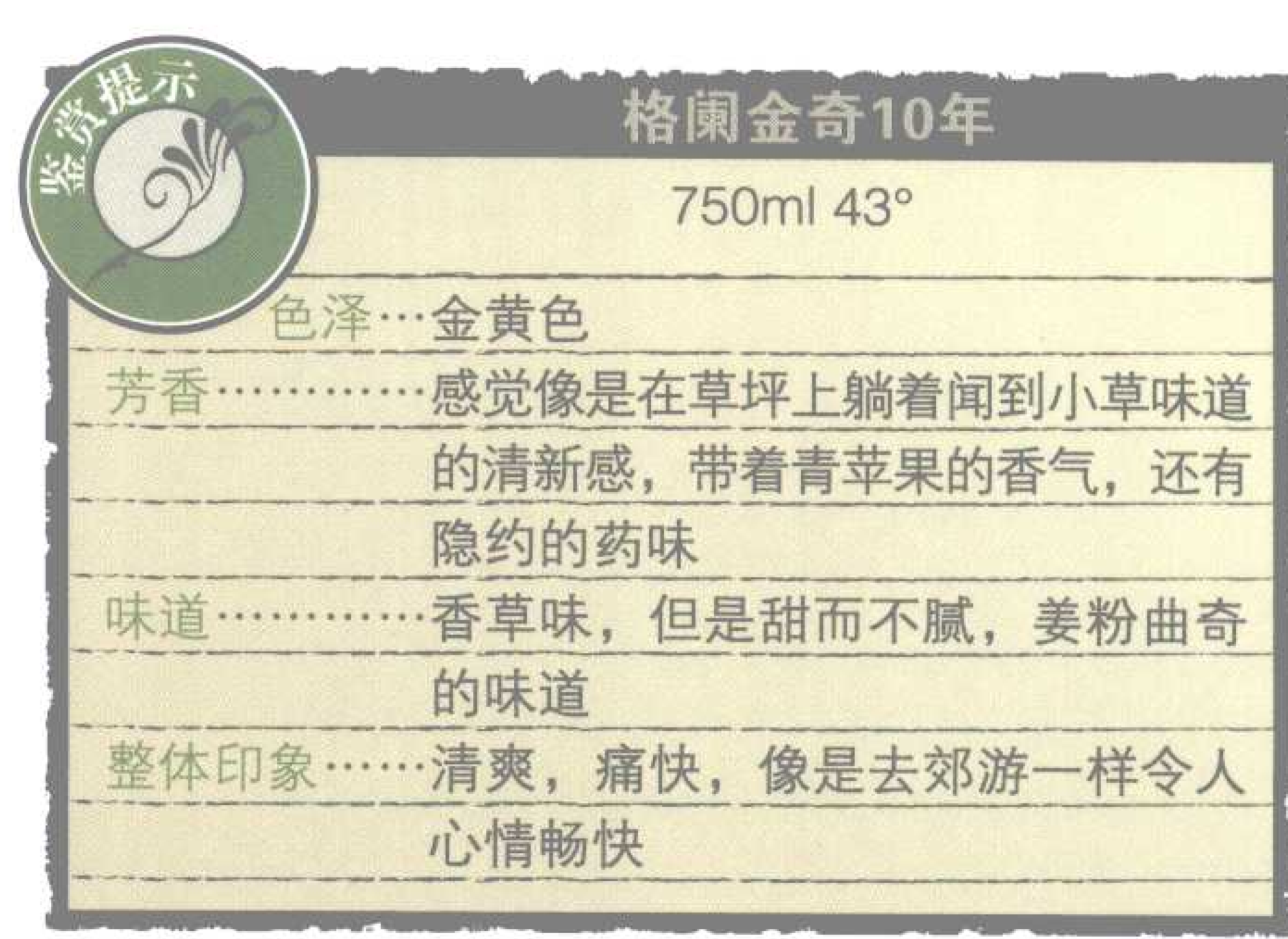
格阑金奇酒厂距离爱丁堡约20千米，位于周围被美丽农场包围的东洛锡安（East Lothian）行政区。从18世纪以来，这一带就作为优质大麦产地而闻名，是有名的粮仓。1825年，由瑞特兄弟设立。和很多的酒厂一样，最初是采用农场并行经营的形式。格阑金奇的名字是从当地的地主贵族——金奇一家得来的。这款威士忌有清淡的口感，适合在饭前饮用，在试饮会上获过大奖，是英国帝亚吉欧公司古典麦芽威士忌系列中最典型的低地威士忌。在清新的口感中，有花和芝草的味道，清爽甘甜，后味平和，并且有香料味。酒厂因为所在地风景秀丽怡人，吸引了很多观光客来访。



信息栏

所有者	英国帝亚吉欧公司（Diageo Plc LSE）
创立年	1825年
蒸馏机	灯笼形
所在地	东洛锡安区潘开兰庄园（Pencaitland, East Lothian）

http://www.discovering-distilleries.com/ Glenkinchie



格阑金奇10年

750ml 43°

色泽	金黄色
芳香	感觉像是在草坪上躺着闻到小草味道的清新感，带着青苹果的香气，还有隐约的药味
味道	香草味，但是甜而不腻，姜粉曲奇的味道
整体印象	清爽，痛快，像是去郊游一样令人心情畅快

云顶



继承坎贝尔镇的光荣传统，甘甜飘香，口感润滑

曾经作为麦芽威士忌中心产地而备受称赞的坎贝尔镇（Campbeltown），现在只保留有3家酒厂。其中，云顶威士忌就是继承了以前的光荣传统并保持到今天的名酒。云顶酒厂在1828年创立。从那之后一直到现在，都是由米切尔（Mitchell）家族管理，在苏格兰岛也是少数由一个家族独立经营的酒厂。其麦芽威士忌甘甜而香气浓郁，口感润滑。有微微的泥煤香以及可以称为坎贝尔特征的咸味，是两者完美的结合。所使用的麦芽全部采用地板发芽法，自家酿造，初次蒸馏机是直接加热蒸馏，拥有独立的装瓶设备。云顶是唯一一家将整个流程全部完成的酒厂，而且不进行冷却、过滤、着色等程序，坚持保留自然状态。云顶威士忌用传统的2次半蒸馏（参照P154），即对原酒的一部分进行再蒸馏，这样的酿造方法也极有趣味。

信息栏

所有者	J&A 米切尔公司（J&A Mitchell）
创立年	1828年
蒸馏机	直颈形
所在地	坎贝尔镇亚吉农庄（Campbeltown, Argyll）

http://www.springbankdistillers.com/

品牌系列

云顶10年 ……………………………………700ml 57°
云顶15年 ……………………………………700ml 46°

鉴赏提示

云顶10年

700ml 46°

色泽…………浅金黄色，柠檬糖一样的颜色
芳香…………木棉衬衫的气味、香草和木质混杂的味道，日式点心的甘味
味道…………洋梨皮味，咸味，隐约的木桶香
整体印象……10年左右多少有点不成熟，品尝不到云顶特殊的味道

LONGROW

朗格罗

在云顶酒厂酿造的第二款品牌威士忌，现在还保留着坎贝尔镇古老酒厂名字的翻刻。经过2次蒸馏，只使用用泥煤焚烧干燥过的麦芽。朗格罗威士忌的酒质浓烈，有烟熏味，口味复杂而强烈。


鉴赏提示

朗格罗10年

700ml 46°

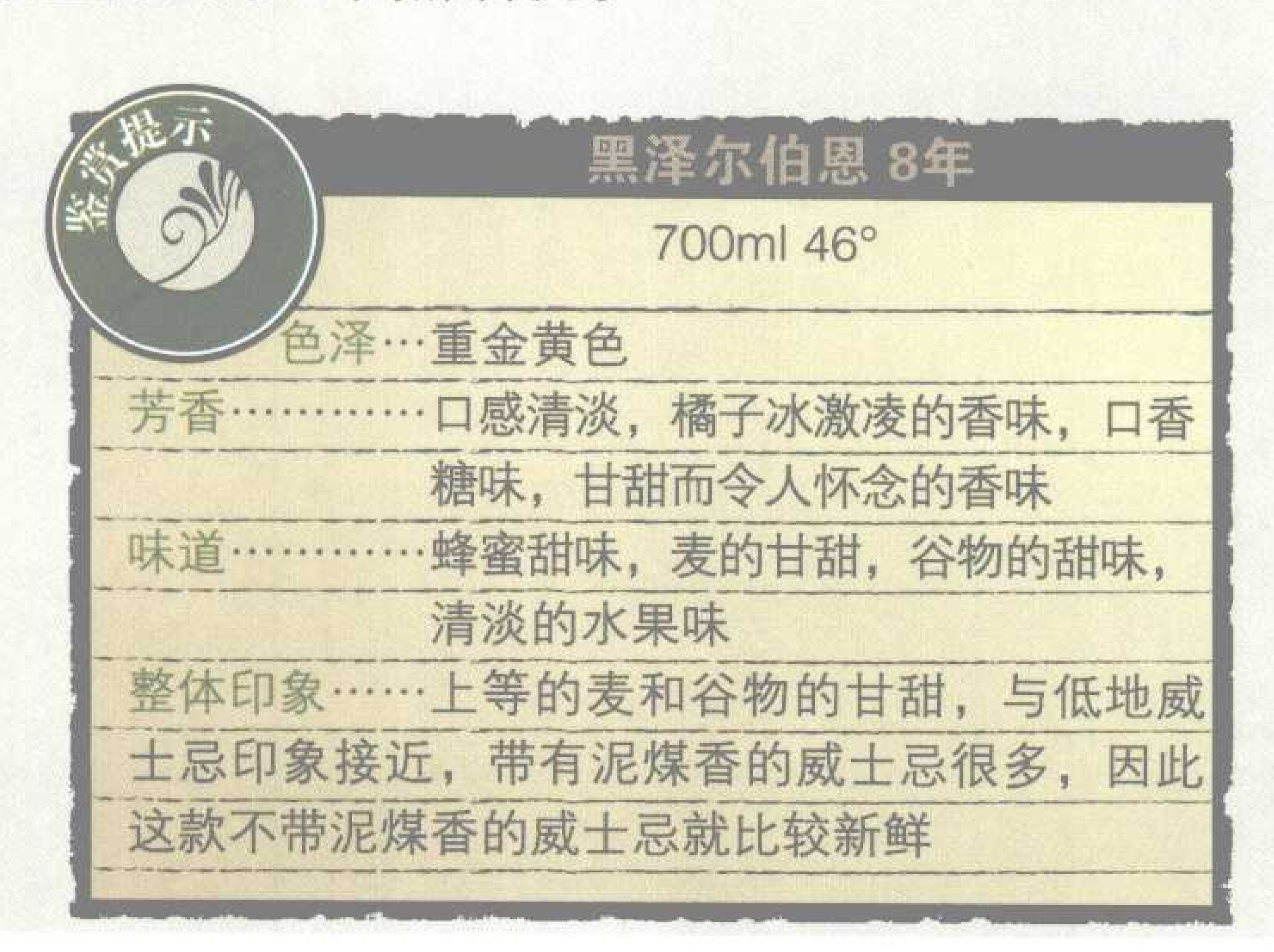
色泽…………浓金黄色，柠檬黄
芳香…………拥有海带茶香，鲣鱼的气味，淡乌龙茶味及烤鳗鱼的香味
味道…………比起泥煤香，还是说芒硝味更合适，黑巧克力味，口味纯正，回味是洋梨味
整体印象……没有达到伊斯莱麦芽威士忌的程度，特征是淡质，有烟熏味



HAZELBURN

黑泽尔伯恩

云顶酒厂酿造的第三款单一麦芽威士忌，现在依然保留着坎贝尔镇古老酒厂名字的翻刻。这里使用的是不经过焚烧泥煤干燥的麦芽，进行3次蒸馏，给人润滑顺畅的口感。2005年秋天开始，8年威士忌开始了期待中的销售。为了表示经过3次蒸馏，所以在标鉴上排列了3个蒸馏机。


鉴赏提示

黑泽尔伯恩 8年

700ml 46°

色泽…重金黄色
芳香…………口感清淡，橘子冰激凌的香味，口香糖味，甘甜而令人怀念的香味
味道…………蜂蜜甜味，麦的甘甜，谷物的甜味，清淡的水果味
整体印象……上等的麦和谷物的甘甜，与低地威士忌印象接近，带有泥煤香的威士忌很多，因此这款不带泥煤香的威士忌就比较新鲜



单一麦芽威士忌之旅

Part 1

伊斯莱岛篇

向被泥煤和海风装点的美丽伊斯莱岛出发



❸莱根法尔林酒厂的宝塔式屋顶。酒厂建立在海边，时刻熏陶着海风的气息。

伊斯莱

感觉像是透明的空气一样，伊斯莱岛特有的风情吸引着人们

海风呼呼地吹着，可以感觉到海风里带着少许的潮气，这就是伊斯莱岛。喜欢威士忌的人，特别是钟爱单一麦芽威士忌的人，一定要来这里旅行观光。

伊斯莱岛位于海岸线曲折、由各种各样的岛屿组成的苏格兰岛西岸南部，距离北爱尔兰岛安特里州只有35千米。南北长40千米，东西长30千米。这里是苏格兰岛的一个小岛，现在营业的酒厂就有8家。当然，这个小岛并不仅仅拥有数量优势，“伊斯莱麦芽威士忌”具有极强的个性魅力。一般来说，伊斯莱威士忌的特征是有烟熏味，泥煤香很浓，混合着石头的香味，酒劲很强，易使人上瘾等。

第一次尝试本地的威士忌，将它含在口中，几乎每个人都会震惊。说不上是喜欢还是讨厌，但很多人都会在不知不觉中被它的味道所吸引。当然，不同酒厂生产的威士忌，其个性和各种香味的搭配也是不一样的。但不管是哪一种威



❶一望无际的泥煤覆盖的原野。在伊斯莱岛，大部分土地都被泥煤覆盖。泥煤是由泥炭藓、凤尾草和石楠花等在湿地中堆积炭化而成的。

❷发现非开放季节的石楠花。从8月中旬开始到9月，原野都会被这种花覆盖。





❹在博摩尔街角偶然遇到的博摩尔酒厂有名的蒸馏师——威利先生。

士忌，都充满了伊斯莱岛特有的风情。

为什么伊斯莱岛会成为“威士忌之岛”，那些富有个性魅力的威士忌是怎么酿造出来的呢？让我们一起参观各个酒厂，亲身感受并了解它们的魅力所在。

从地理和历史的角度来讲，威士忌酿造的技术原本是从爱尔兰岛传到苏格兰岛的。伊斯莱岛距离爱尔兰岛很近，这里很快就掌握了相关的酿造工艺，这并不奇怪，而且，伊斯莱岛盛产大麦，拥有优质的水和泥煤等酿造威士忌不可或缺的原材料。

伊斯莱岛整个岛屿都被独特的泥煤所覆盖。之所以说独特，是因为这里的泥煤与其他地方相比含有海藻香味。吹拂着的海风与泥炭藓和被风吹起来的海藻一起渗进泥煤中。而泥煤被用来燃烧以烘干麦芽，麦芽因此也会有特别的味道。在威士忌酿制中使用的水，也是流经泥煤层，感染上泥煤味道的水。这样，感觉酿造出的威士忌就与整个伊斯莱岛上的一切元素息息相关、融汇在一起了。

还有，酒厂都是面向大海，储藏库就在海边。威士忌在木桶中呼吸着海风慢慢成熟，伊斯莱独特的自然芳香就此产生了。

在伊斯莱岛，无论身在哪个位置，都能感受到其独特的魅力。岛上的人们都是朴素而友好的，让人感觉到他们发自内心的热情。深呼吸伊斯莱岛的空气，在海风中喝一杯这里的麦芽威士忌，会感觉更加美味！



❺从进港的游艇上就可以看到艾伦港麦芽工厂。它由以前的酒厂改造而成，现在向很多酒厂提供麦芽。



❻在广阔的牧场，悠闲吃草的牛羊不失为一种景观。

阿德贝哥酒厂

ARDBEG DISTILLERY

像是在冰冷的身体里注入了暖流一样，这是一杯能够把人唤醒、充满活力的超级麦芽威士忌

阿德贝哥酒厂位于伊斯莱岛南岸、艾伦港的东侧，岛上岩石林立，可以感受到被风吹散的、和阿德贝哥性格很相似的美。

说到阿德贝哥，它在伊斯莱威士忌中是烟熏味最浓、酒劲最大的，其鲜明的特点一直吸引着狂热的威士忌爱好者。而且，它是以白兰地为首的各种兑和威士忌不可缺少的主要麦芽威士忌。虽然如此，该酒厂直到现在一直有生存的危机，从1981年到1989年处在完全停产状态。重新开业之后，直到1997年被格阑摩兰



❶阿德贝哥在盖尔语中是“小海角”的意思。
❷储藏库采用的是三层储藏的方式，使威士忌在木桶中“休眠”。



❸从左开始，依次是“阿德贝哥10年”、“阿里娜姆贝斯特”、“沃噶达鲁”。新产品“阿里娜姆贝斯特”最开始有奶油香，爽口，喝下去之后，就能感到强烈的酒劲和甘甜的浓郁，是相当有魅力的一款。

❹外面的是初蒸馏机，里面的是再蒸馏机，全都是灯笼形。再蒸馏机从手柄的位置，把超重的酒精送到蒸馏机中进行精馏。

❺发酵槽有落叶松制的和俄勒冈松制的各3个。深绿色的阿德贝哥的标志圆轮，给人留下深刻印象。

奇公司收购，一直都是减半生产的状态。

“我最初来这里的时候，觉得这里是不适宜居住的，环境非常地糟糕。但是，工厂里面的每一个设备都是整整齐齐的。”

说这些话的是曾经的酒厂经理斯图亚特·托马逊先生的妻子杰媞。1997年，刚刚和丈夫一起来到这里的她，并不是很喜欢威士忌。后来，从品尝比较容易下喉的邦纳海贝因威士忌开始，慢慢地，喜欢上了伊斯莱麦芽威士忌，更不用说阿德贝哥了。

现在，酒厂里的每一个角落都非常干净，让人感觉充满了生机。之后，杰媞推荐我们品尝“阿德贝哥10年”和新产品“阿里娜姆贝斯特”。在稍微有点寒冷的日子里，喝上一口，



⑥之前担任所长职务的斯图亚特·托马逊和掌管“老窑俱乐部”的妻子杰媞。
⑦到伊斯莱岛旅行，一定要去的地方是“老窑俱乐部”。在这里可以品尝到用当地新鲜原料烹制的菜肴和点心。当然这些菜都是和阿德贝哥威士忌的特点相和的。

就像是在寒冷的体内注入一股暖流，感觉非常棒！

复兴以后的酒厂不可不去的是盛大的访客中心。以前的干燥窑和储藏库经过改造，成了现在的“老窑俱乐部”。这里不仅有和阿德贝哥威士忌的特点完全相和的饭菜、点心，还可以慢慢地品茶，食物全部用当地新鲜的原料制作。还可以举行结婚典礼和舞会，很受当地人欢迎。这种友好而融洽的氛围，让更多的人爱上了这里。来到阿德贝哥酒厂，首先要品尝美妙的麦芽威士忌，然后到“老窑俱乐部”，无论是谁，都会有两次暖和、感动的体验。



❶ 酒厂到海岸边只隔着一条路，面对着英达尔湾，正好位于博摩尔的对岸。
❷从左向右分别是布鲁克莱迪克“12年2次蒸馏”、“3D2”、“洛克斯”。经调酒师的手，就可以调制出各种各样的兑和威士忌，各有各的魅力。
❸刷上白色颜料的墙壁，外观素雅而美观。

布鲁克莱迪克酒厂

BRUICHLADDICH DISTILLERY

天然的，纯粹的，手工的，蕴含着伊斯莱灵魂的威士忌

④

布鲁克莱迪克酒厂现在很有名，主要是因为这家酒厂的风格，以及团队中的酿造者吉姆。1995年以后，酒厂基本处于休业状态。2000年12月，由以前在经营葡萄酒的公司工作的马克·莱尼亚牵头，几个人买下了正在储藏中的7000桶威士忌。他们成立了私人独立决算制的公司。他们共同的目的是要制造更加优良、更加美味的伊斯莱单一麦芽威士忌。



⑤



⑥

④笔直的直颈形蒸馏设备可以酿造出清淡醇香的布鲁克莱迪克威士忌，连接蓝色管子的是再蒸馏机，连接红色管子的是初蒸馏机。
⑤ 给我们做向导的是酒厂的经理马库基里布先生（左）和酿造者吉姆·马基宛（右）。两个人都是正统的伊斯莱人，两个人加在一起有80年制作威士忌的经验。
⑥“听听这个，感受一下伊斯莱”，吉姆·马基宛递给我们一张CD，是诺玛·马龙的曲子，轻柔、美妙，可以感觉到伊斯莱的味道。

重新开张的酒厂，把维多利亚时代的设备整修后继续使用。2003年购置了独立的装瓶设备，加上用自然水调兑，工序的大部分都能在岛上进行。伊斯莱岛的人们传承历史的制法，手工制造，发扬了伊斯莱风味。马基宛说这是重生的布鲁克莱迪克。

“基本是使用微泥煤，使香味清淡诱人，水果味也含在其中。这是用了直颈形蒸馏机慢慢蒸馏的缘故。同时也有水的影响。带有泥煤味的水使酒的口感柔和。总之就是天然的、纯粹的、手工的。这是其最大的特征，也是酿造工艺中要注意的要点。”

再次开业之后，酒厂研究出新的重泥煤干燥的“夏洛特港（Port Charlote）”和最大量焚烧泥煤的“奥库特摩尔（Octomore）”。还有洛克斯、由3种不同特征的麦芽制作的“3D”、经过3次蒸馏的“托雷斯阿拉克（Tholays Alak）”等许多充满魅



❼储藏1960年至今的原酒的仓库。70%是波本桶，15%是雪利桶，剩下的15%是各种各样的葡萄酒桶和朗姆酒桶。
❽1881年设立以来一直使用的糖化槽，用铸铁制成的敞口槽。从左上的筒里流出来粉碎后的麦芽和温水。
❾发酵的原酒浆，发酵槽是用斜纹松制作的。
❿试饮时取出原酒。1984年蒸馏，2002年混配，然后装进葡萄酒桶里储藏的布鲁克莱迪克，色泽美丽，香气诱人，味道醇厚，动人心弦。

力的兑和威士忌。实际上，全新的布鲁克莱迪克酒厂渐渐为人们所关注。

“虽然有大型公司，但是他们不能随机应变，结果同一风格特点的产品越来越多。而我们是兑和威士忌的酿造师。酒厂虽然小但独立，还不受习俗的制约，就像好的厨师不会每天都做同样的菜一样。”

说到布鲁克莱迪克，就想到摇摆舞。对于伊斯莱人来说，那就是热情、浪漫、永无止境的代名词。

第3章

苏格兰兑和威士忌和爱尔兰威士忌

Blended Scotch Whisky
& Irish Whisky

关于苏格兰兑和威士忌的知识

1 苏格兰兑和威士忌的定义

把个性丰富的原酒混合在一起，展现华丽交响曲般的魅力

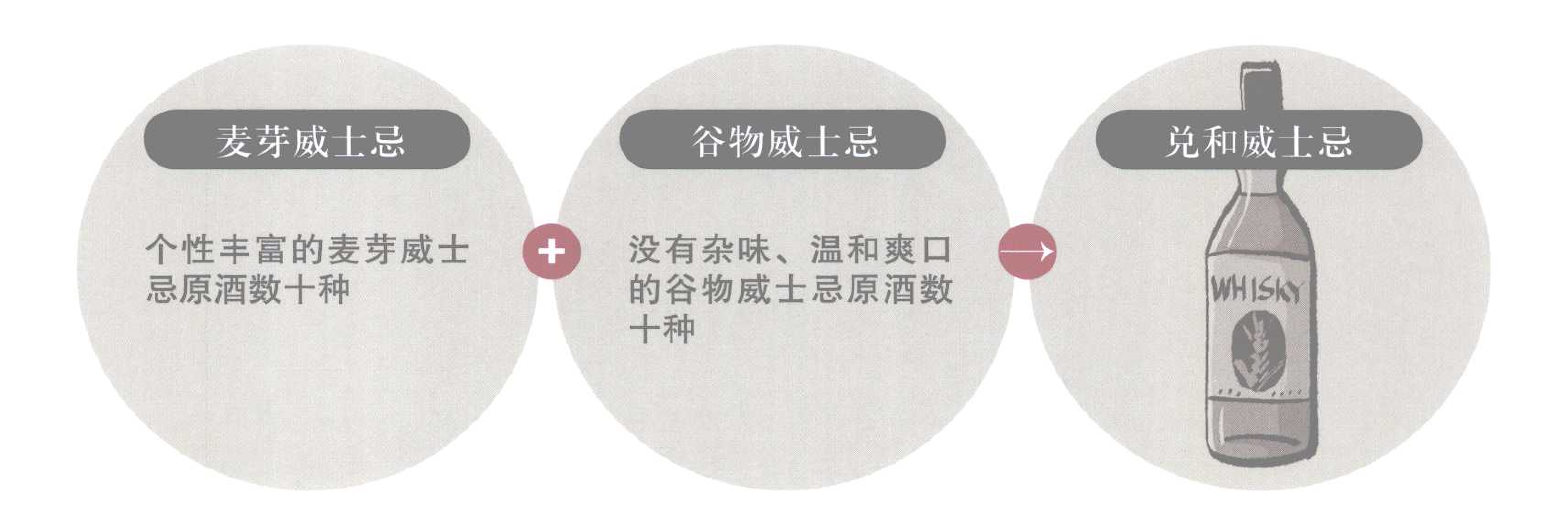
连续式蒸馏机和谷物威士忌

苏格兰威士忌根据原料和酿造方法的不同可以分为3种：麦芽威士忌、谷物威士忌和兑和威士忌。其中，兑和威士忌是把前两者混合之后的产物，通常是使用数十种麦芽威士忌原酒和数十种谷物威士忌原酒。

谷物威士忌是以玉米、小麦、大麦等未发芽的谷物为主要原料，经蒸馏酿造而成。之前一直都是使用壶形蒸馏机，现在一般使用连续式蒸馏机。

18世纪时，威士忌的课税很严重，人们为了削减成本开始使用比麦芽更便宜的谷物原料。到19世纪后，连续式蒸馏机的发明使得谷物威士忌可以低成本大量生产。

连续式蒸馏机发明于19世纪前半期，经不断地改良，形成现在的结构（参照下页图）。构造上，将纵形的塔的内部隔开，形成数十段的空穴。在塔的上部加入原酒浆的同时，下部蒸



汽也被送进来。原酒浆在上面均匀地流动，这时，下面的蒸汽就把原酒浆加热，使酒精蒸发升腾，也就是说各层都在进行蒸馏。使用这样反复蒸馏的装置，酒精的度数就会得到提高。塔是由精馏塔和粗馏塔组合在一起的，度数低的蒸馏液可以循环流动。另外，连续式蒸馏机的特征是只要源源不断地输入原酒浆，大量蒸馏就可以持续进行。连续式蒸馏机是高达数米的大型装置，用“工厂”来形容更为贴切。

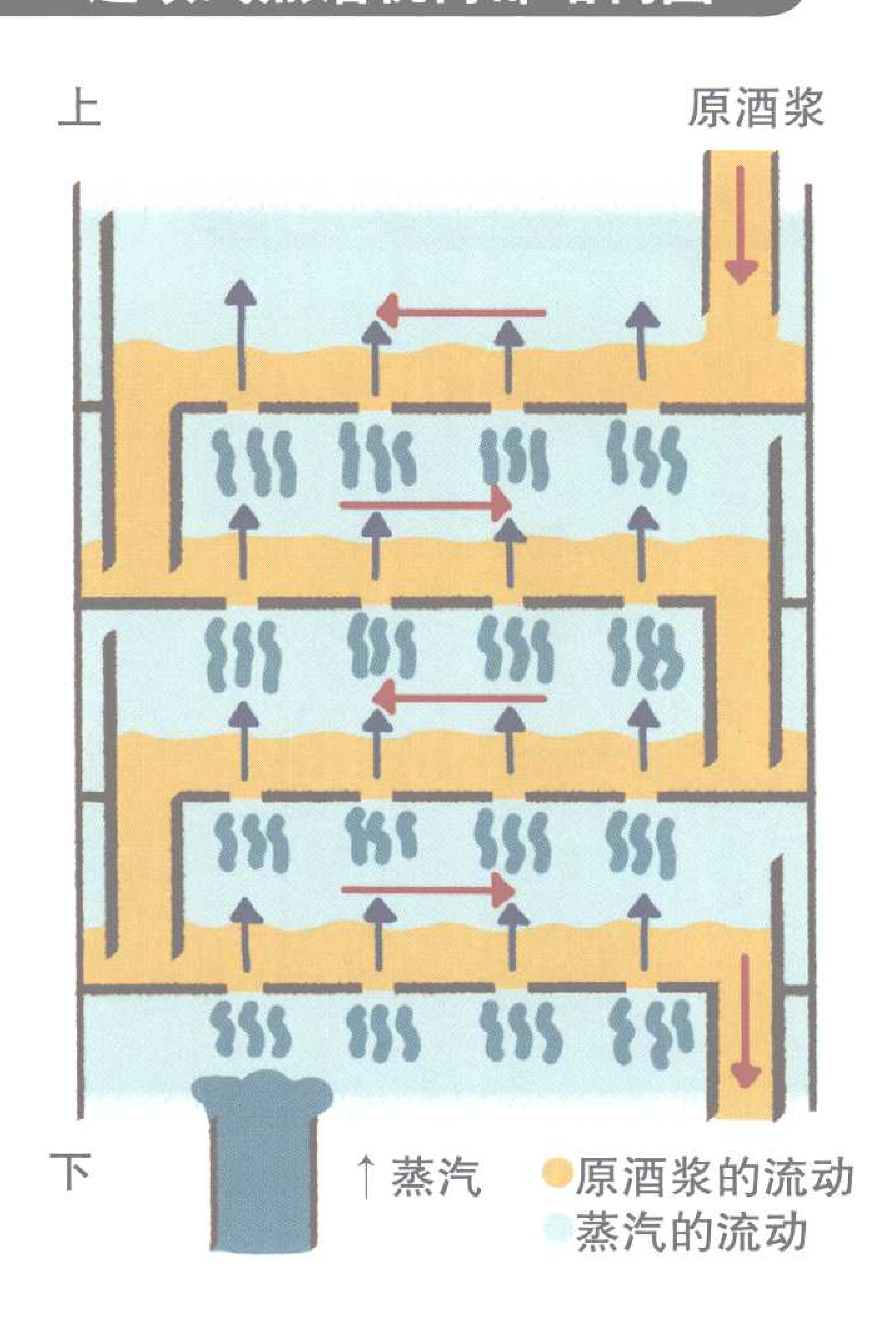
这样蒸馏出来的酒液酒精度数达到了94°，可以说是高浓度、高纯度的酒液。不过，蒸馏时很多香味成分也被除去，使酒液缺乏风味和个性。

促进了苏格兰威士忌的进步，展现兑和威士忌的魅力

当时，以高地为中心生产出来的麦芽威士忌，因为有很强的个性风味很受人们欢迎，但是其品质和生产的安全性存在很多问题。对于苏格兰岛以外的人们来说，麦芽威士忌显得癖性太强。同时，低地的谷物威士忌因为价格低廉而销量稳定，但因缺乏个性而不怎么畅销。

在这种情况下，怎么去弥补缺点，稳定地扩展市场？答案就是生产兑和威士忌。兑和威士忌是以一种润滑的谷物威士忌为基础，加入各种各样麦芽威士忌的个性风味，使各自的魅力融合在一起。使各种原酒的个性凸显出来，就像是交响乐，能发挥几重奏的魅力。实际上，苏格兰威士忌在世界范围的发展、普及离不开兑和威士忌的贡献。

连续式蒸馏机内部结构图



①连续式蒸馏机呈纵向塔形。如图所示，塔被水平分隔成数十层，每一层有无数的小孔。
②原酒浆从上面输入，在均匀流动的同时，从上段流到下段。
③同时，从下部输入蒸汽。蒸汽通过小孔升腾，加热原酒浆，使酒精成分挥发出来。
④这样在每一层上都进行蒸馏，循环往复，就可以高效率地蒸馏出高浓度、高纯度的酒精。



苏格兰兑和威士忌的诞生史

连续式蒸馏机的发明和伦敦市场的开拓

从连续式蒸馏机的发明开始进入兑和威士忌时代

在苏格兰威士忌的历史上，兑和威士忌的诞生和发展占有十分重要的地位，这一切首先是从连续式蒸馏机的发明开始的。

最初的连续式蒸馏机是在1826年由罗巴特·斯塔因（Roburt Stein）发明的。1830年，爱尔兰人科菲将蒸馏机改良以后取得专利，因此连续式蒸馏机就以他的名字命名，叫科菲蒸馏机，或者叫专利蒸馏机。

连续式蒸馏机使连续的大量生产成为可能。其原理是在内部重复进行几次简单蒸馏（参照P93），蒸馏出酒精浓度在90°以上的高纯度酒。因为杂味和香味成分也同时在蒸馏中被除去，所以生产出的威士忌显得个性风味不足，但是它对原料并不挑剔。最先引进科菲蒸馏机的是低地威士忌酿造者，他们把原料麦芽换成了玉米等谷物，并使用科菲蒸馏机，可以低成本大量地生产，使得低廉、清澈的谷物威士忌越来越受人们欢迎成为市场的趋势。

苏格兰兑和威士忌是这样产生的（以白兰丁17年为例）



清淡，口感润滑

泥煤香，甘甜，香料味，木香

白兰丁17年

兑和威士忌的市场拓展

麦芽威士忌在苏格兰大受欢迎的同时，开始向伦敦这样的大市场销售，然而市场的开拓过程并不顺利。在苏格兰岛以外的市场，稍微有刺激性的酒更为畅销。而且，用来酿造威士忌的木桶品质的好坏很难把握，这也是一个问题。

为了解决这一问题，使威士忌得到进一步的发展，人们开发了兑和威士忌的技术。最初成功的例子是爱丁堡商人安德里・阿舍于1853年在伦敦卖出去的“阿舍的老兑和格阑里维”。他把每一桶储藏年份不同的格阑里维原酒巧妙地混合，提高其稳定性，酿出的酒风味适中。1860年酒税法修订后，在课税前，允许麦芽威士忌和谷物威士忌混合，人们开始加入谷物威士忌。就这样，兑和威士忌诞生了。

谷物威士忌有润滑、清淡的口感，与麦芽威士忌复杂芳醇的味道混合之后，形成的兑和威士忌为更多的人所接受。19世纪中期，威士忌从在小食品店代售起步，发展到在世界各地普及，其中几个人的贡献是不可磨灭的，约翰・德瓦、阿萨・贝鲁、西巴斯兄弟、约翰・伏特加……正是有了他们及其后代的积极努力，开发出了适合伦敦人口味的兑和威士忌，并逐渐占领伦敦市场。

这也跟机遇有关。19世纪60年代到80年代，欧洲的葡萄树被害虫侵害，几乎全部被毁。葡萄酒和白兰地失去了原料，于是兑和威士忌作为白兰地的替代品被英国的绅士们认可。那时正是大英帝国的全盛时期，随着国家的繁荣，兑和威士忌的产量大幅增加，并且销往世界各地。

苏格兰兑和威士忌诞生的主要历程	
1826年	罗巴特・斯塔因（Robrt Stein）发明连续式蒸馏机。
1830年	科菲改良了连续式蒸馏机，取得了14年的专利权，也是今天的壶形蒸馏机的原型。
1853年	爱丁堡的安德里・阿舍发售“阿舍的老兑和格阑里维”。他把几个桶里的麦芽威士忌混合，比单一桶装的麦芽威士忌喝起来爽口，品质稳定，风味独特，称为兑和麦芽威士忌。
1860年	安德里・阿舍把麦芽威士忌和谷物威士忌混合，兑和威士忌诞生。
1879年	因为虫害，欧洲葡萄园处于毁灭状态。在白兰地很难买到的时候，兑和威士忌的消费量增加。之后，苏格兰兑和威士忌向世界范围扩展。

为初次品尝威士忌的您

推荐的几种品牌

在此向您介绍个性不同的4瓶苏格兰兑和威士忌和1瓶爱尔兰威士忌，它们不同的品质一定能够满足您。

BALLANTINE'S 17

白兰丁17年

P99



CHIVAS REGAL 12

芝华士12年

P101



具有兑和威士忌绝妙的均衡性，使人陶醉于它的柔和酒质

这款威士忌的特征是甜美、水果味、圆润、柔和，由很多的麦芽威士忌和谷物威士忌兑和而成，是以绝妙的均衡而闻名的兑和威士忌杰作。

以斯佩赛的美酒为主要原酒酿造，拥有华丽芳醇的口感

曾经坚持迅速成熟酿制过程的“12年成熟标志”的芝华士，以斯佩赛的美酒为主要原酒酿造出芳醇华丽的美酒。“芝华士12年”可以称为苏格兰威士忌的王子。

CUTTY SARK
顺风
P102



在美国市场很受欢迎，属于爽口的清淡口味

以白帆为标记的瓶子设计，清爽而易于下喉的品质，使它成为淡质风味威士忌的代表。清凉的柑橘类香味和刚刚好的烟熏味是它的魅力所在。

THE FAMOUS GROUSE finest
威雀极品
P104

各种口味协调平衡，韵味十足，在苏格兰岛最受欢迎

在苏格兰岛，这是最受欢迎的一款威士忌。采用两次成熟的酿造方法，陈年之后的酒质均衡协调，高浓度和水果味让其充满魅力，回味无穷。

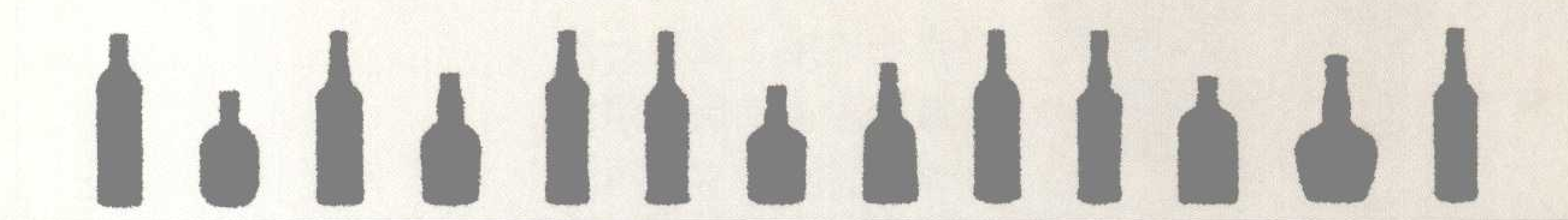
BUSHMILLS malt10
布什米尔麦芽 10年
P117



在口中扩散的余韵充满魅力，是爱尔兰传统威士忌的杰出代表

该酒由现存最古老的酒厂酿造，是爱尔兰岛唯一的爱丁堡单一麦芽威士忌。使用爱尔兰独特的泥煤，进行3次蒸馏，甘甜和复杂的芳香使其充满魅力。

苏格兰兑和威士忌名品



Blended Scotch Whisky
Catalog

白兰丁



有着绝妙润滑口感和芳醇香味

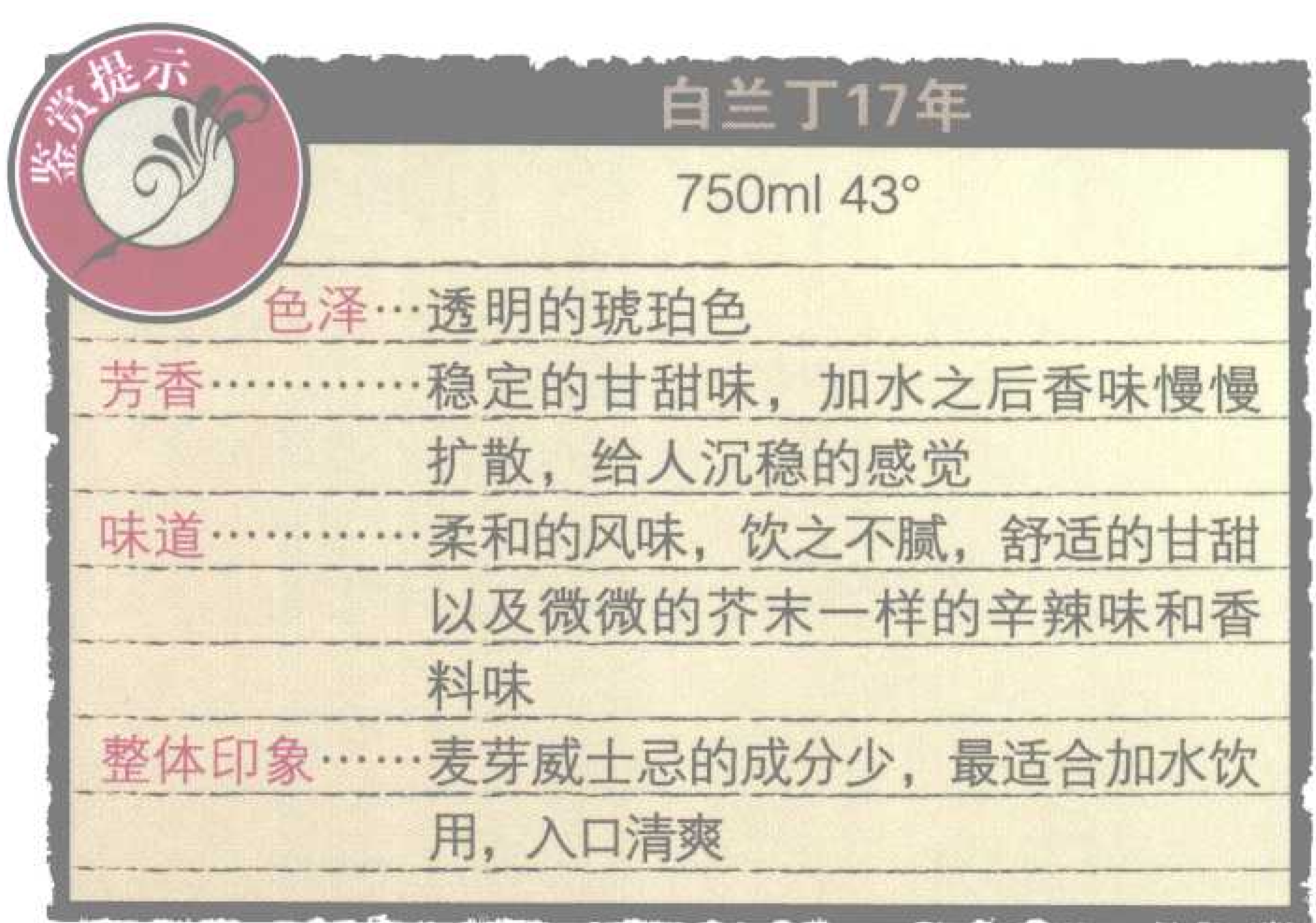
白兰丁威士忌拥有世界第三的销售额（以每秒2瓶的速度销售），特别是在欧洲市场尤为畅销。它们的共同特征是味道均衡、柔和甜美。1827年，酒厂由在爱丁堡开设食品饮料店的乔治·白兰丁创立。被称为“苏格兰至尊”的“苏格兰威士忌17年”诞生于1937年。为了酿造出独特味道，以弥鲁顿达夫和格阑巴吉为主，精选40种以上的麦芽威士忌和4种谷物威士忌酿造而成。决定其润滑口感的是丹巴顿（Dunbarton）的谷物威士忌，加上拉佛多哥、斯卡帕、布鲁布莱尔等多种麦芽威士忌，兑和出绝妙均衡的威士忌。让人感觉到爽口的烟熏味和橡木桶的香味，还有浓郁的甘甜和奶油味。加水饮用时，口味也很好。

信息栏

生产商	乔治·白兰丁父子公司（George Ballantine & Son）
创立年	1827年
主体酒	弥鲁顿达夫、格阑巴吉、斯卡帕、布鲁布莱尔、拉佛多哥等

品牌系列

白兰丁极品	700ml 40° 750ml 43°
白兰丁黄金封缄12年	700ml 40°
白兰丁12年	700ml 40°
白兰丁 30年	700ml 43°



鉴赏提示

白兰丁17年

750ml 43°

色泽	透明的琥珀色
芳香	稳定的甘甜味，加水之后香味慢慢扩散，给人沉稳的感觉
味道	柔和的风味，饮之不腻，舒适的甘甜以及微微的芥末一样的辛辣味和香料味
整体印象	麦芽威士忌的成分少，最适合加水饮用，入口清爽

金铃



注重品质，口感丰富，刺激性很强

金铃诞生于高地和低地交界处的帕斯（Perth）街上，现在是苏格兰卖得最好的威士忌。1840年，作为推销员的阿萨·贝尔加入帕斯的酒厂。1860年，作为兑和酿酒师与合伙人一起开始经营兑和威士忌。“用品质说话”是他的宗旨，一直坚持用成熟的品质原酒进行兑和，既没有给品牌起名字，也没有进行过宣传。最开始以“金铃”为商标出售，他的儿子AK在1904年推出“金铃特酿”。20世纪30年代，收购为金铃威士忌提供主要原酒的布莱尔·阿瑟鲁、达夫镇、英尺高尔等酒厂。该酒口感清爽，风味十足，散发着轻微的泥煤香，柔和而令人玩味。

信息栏

生产商	阿萨·贝尔父子公司（Arsa Ball & Son）
创立年	1895年
主体酒	布莱尔·阿瑟鲁、达夫镇、英尺高尔、布莱德诺克等

品牌系列

金铃特酿 …………………………………… 700ml 40°

鉴赏提示

金铃12年

700ml 40° （特酿）

色泽…………带有橘黄的琥珀色
芳香…………杏仁味，淡淡的木香，香草和蜂蜜的气味
味道…………微微的泥煤香，甘甜中带有少许苦味
整体印象……味道不浓，感觉清爽、舒畅

芝华士

以斯特拉塞斯拉为主要原酒，口感润滑，被称为“苏格兰威士忌王子”

芝华士兄弟公司的前身是1801年在苏格兰阿伯丁创立的经营葡萄酒和食品的小店。创立者芝华士兄弟以生产具有顺滑口感的高品质威士忌为目标，坚持使用充分成熟的以斯佩赛麦芽威士忌为主的原酒。19世纪70年代，该公司的品牌威士忌“格兰德”一经推出广受好评，在1891年，又推出了“芝华士（CHIVAS REGAL）”。英文中REGAL是“王者”、“极致”的意思。1938年采用世界首个“12年成熟标志”，此后，12年这个表示酒龄的数字成为高级苏格兰威士忌的代名词。芝华士于1950年收购了斯特拉塞斯拉酒厂。芝华士拥有润滑的口感，并含有草药和蜂蜜水果的香味，各种复杂的风味扩散开来，突显其清淡的酒质。“芝华士12年”被称为“苏格兰威士忌王子”。

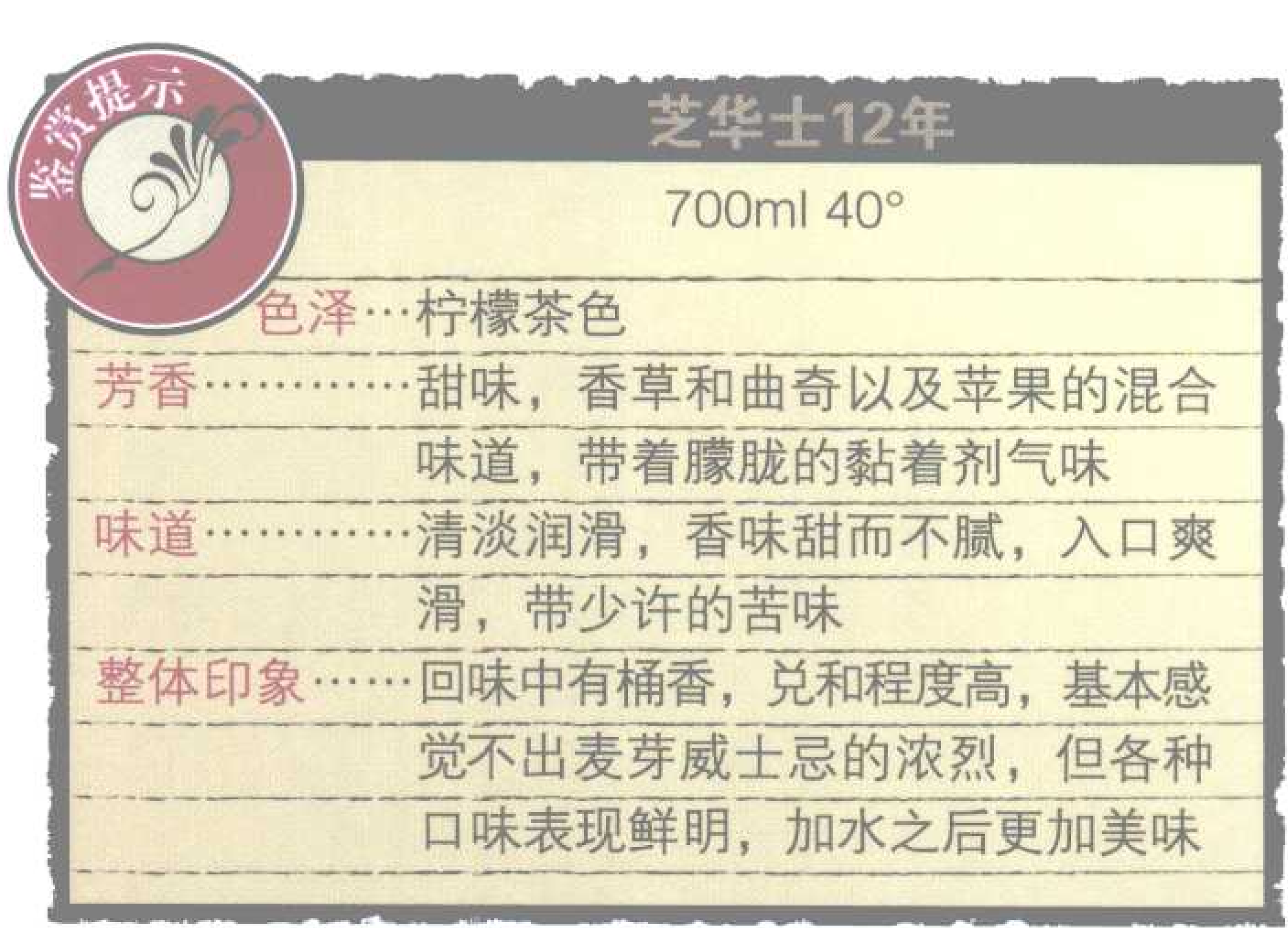


信息栏

生产商	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers'）
创立年	1858年
主体酒	斯特拉塞斯拉、格阑基斯、朗摩恩、格阑·格兰特、格阑里维等

品牌系列

芝华士18年 ………………………… 700ml 40°



鉴赏提示

芝华士12年

700ml 40°

色泽	柠檬茶色
芳香	甜味，香草和曲奇以及苹果的混合味道，带着朦胧的黏着剂气味
味道	清淡润滑，香味甜而不腻，入口爽滑，带少许的苦味
整体印象	回味中有桶香，兑和程度高，基本感觉不出麦芽威士忌的浓烈，但各种口味表现鲜明，加水之后更加美味

顺风



以飞驰的白色帆船为标志，给人淡质柔和的印象

提到顺风牌威士忌，人们首先想到的是金黄色标签上有个白色帆船的标志。实际上，在19世纪后半期，从中国运送红茶到苏格兰时就开始使用这个名字，意为“世界最快的帆船”。给它起名的是画家詹姆斯·马克，帆船的图形和“CUTTY SARK”的文字，也都出自他的手。此品牌诞生于1923年，是由伦敦的红酒商贝利·布罗斯 & 拉德公司开发的，其特征是入口爽滑清淡。当时的潮流是不用焦糖着色，保留淡淡的天然的颜色。以斯佩赛格阑罗塞麦芽威士忌为主要原酒，与温和的谷物威士忌兑和而成，有着清凉的柑橘类香味与柔和的风味。“顺风12年”的瓶子是以灯台的形状为主题设计，它的口感更加顺滑，醇和的酒质散发花束般的幽香。

信息栏

生产商	贝利·布罗斯&拉德公司（Berry Bros & Rudd）
创立年	1698年
主体酒	格阑罗塞、邦纳海贝因、麦卡伦、塔姆杜等

品牌系列

顺风12年	700ml 40°
顺风18年	700ml 43°
顺风25年	700ml 45.7°

鉴赏提示

顺风 EC

700ml 40°

色泽	成熟的白葡萄酒色
芳香	清爽诱人的香味以及花香中加入蜂蜜和萝卜泥的香味
味道	穿透鼻孔的木香，喝下去之后有香草味，淡淡的葱味
整体印象	均衡感很好，有点烈性，淡淡的烟熏味，余韵在口中柔和地展开

帝王

具有温和的口感和香料味，在美国大受欢迎

1846年，约翰·德瓦父子有限公司在帕斯成立。创立者约翰·德瓦最初是以销售瓶装苏格兰威士忌闻名（之前都是散装）的。在他的二儿子托马斯的努力下，公司取得巨大的成功。1880年，推出帝王白牌威士忌（Dewar's White Label）进军伦敦市场。在酒类商品展览会上，帝王威士忌以黑马的姿态出现，引起世人惊叹，其卓越的品质受到广泛好评。19世纪90年代，帝王席卷美国市场，建立了国际销售网络。1896年，建立了自己的酒厂，以当地的麦芽威士忌为原酒，与高地麦芽威士忌等进行兑和。帝王威士忌在世界上特别是在美国市场广受欢迎。它的味道温和，带有香料味，甘甜，透着麦芽香以及隐约的烟熏味，令人心情舒畅。



信息栏

生产商	约翰·德瓦父子有限公司（John Dewar Sons Ltd）
创立年	1846年
主体酒	阿巴斐鲁迪、奥鲁特摩尔、格阑奥德、克莱尔格拉等

鉴赏提示

帝王白牌

700ml 40°

色泽	带有橙黄的金黄色
芳香	柠檬香，从香气看，让人不会产生太多的期待
味道	烈性，有甘甜味扩散，美味可口，朦胧的苦味
整体印象	甘甜、辛辣、苦味这三种味道完美结合，余韵扩散，给人留下深刻印象

威雀

以苏格兰国鸟“威雀”为标志，是在苏格兰岛最受欢迎的品牌

这是由苏格兰帕斯（Perth）的杂货供应商马苏·格罗格（Matthew Gloag）在1896年酿成的威士忌。每当英国皇室远赴苏格兰狩猎威雀（Grouse）时，必定携带格罗格酒厂的威士忌作为御寒及狩猎成功庆祝之用。至格罗格家族第三代（约19世纪末），家族当权者决定将“威雀（Grouse)”作为其威士忌酒的品牌。当威雀威士忌日渐流行并深受欢迎后，名称也正式演变为“THE FAMOUS GROUSE SCOTCH WHISKY”。威雀是在苏格兰岛荒野山区栖息的红色的鸟，又叫松鸡，也是苏格兰的国鸟。这款威士忌在苏格兰岛本地很受欢迎。其酿造方法延续传统，以麦卡伦和高地庄园威士忌为主，选用40种以上的麦芽威士忌混配，然后与精选的谷物威士忌兑和，再进行至少6个月的再次陈年。经过充分的陈年之后，无须太多过滤，味道就会变得圆润浓郁。充分调和的浓厚酒质与水果般的风味，是它的魅力所在。

信息栏

生产商	高地酒业公司（Highland Distillery）
创立年	1800年
主体酒	麦卡伦、高地庄园、格阑塔、塔姆多等

品牌系列

威雀佳酿麦芽1989 ························ 700ml 40°

鉴赏提示

威雀极品

700ml 40°

色泽············带有黄色的金色

芳香············蜂蜜的甜味，棉花的味道，甘甜的香气，稍微有点苦味

味道············味道芳醇并向外扩散开来，让人感受到威士忌的成熟和隐约的雪利酒香

整体印象·······与红茶一样令人回味，余韵悠长，让人想再来一口，稍微辛辣

格兰特

与格阑费迪克在同一家公司出产，有着润滑的传统味道

格兰特威士忌和现在世界上最畅销的单一麦芽威士忌格阑费迪克的生产商都是威廉·格兰特父子公司。最初格兰特公司只是一个单纯麦芽威士忌酒厂。但是，到了1898年，当时最大的兑和公司，也是格兰特的最大客户帕缇孙（Patison）公司倒闭，格兰特公司面临经营危机，于是决定开始自己的品牌事业。现在，公司拥有格阑费迪克、巴尔维尼、基尼恩维等麦芽酒厂以及在高地的谷物酒厂。“家族特酿（The Family Reserve）”系列就是以这些威士忌为主要原酒，加入20～30种麦芽威士忌和1～3种谷物威士忌兑和而成。口感润滑，拥有斯佩赛特有的华丽香味和淡淡的烟熏味，爽口的风味吸引很多人成为它的忠实爱好者。

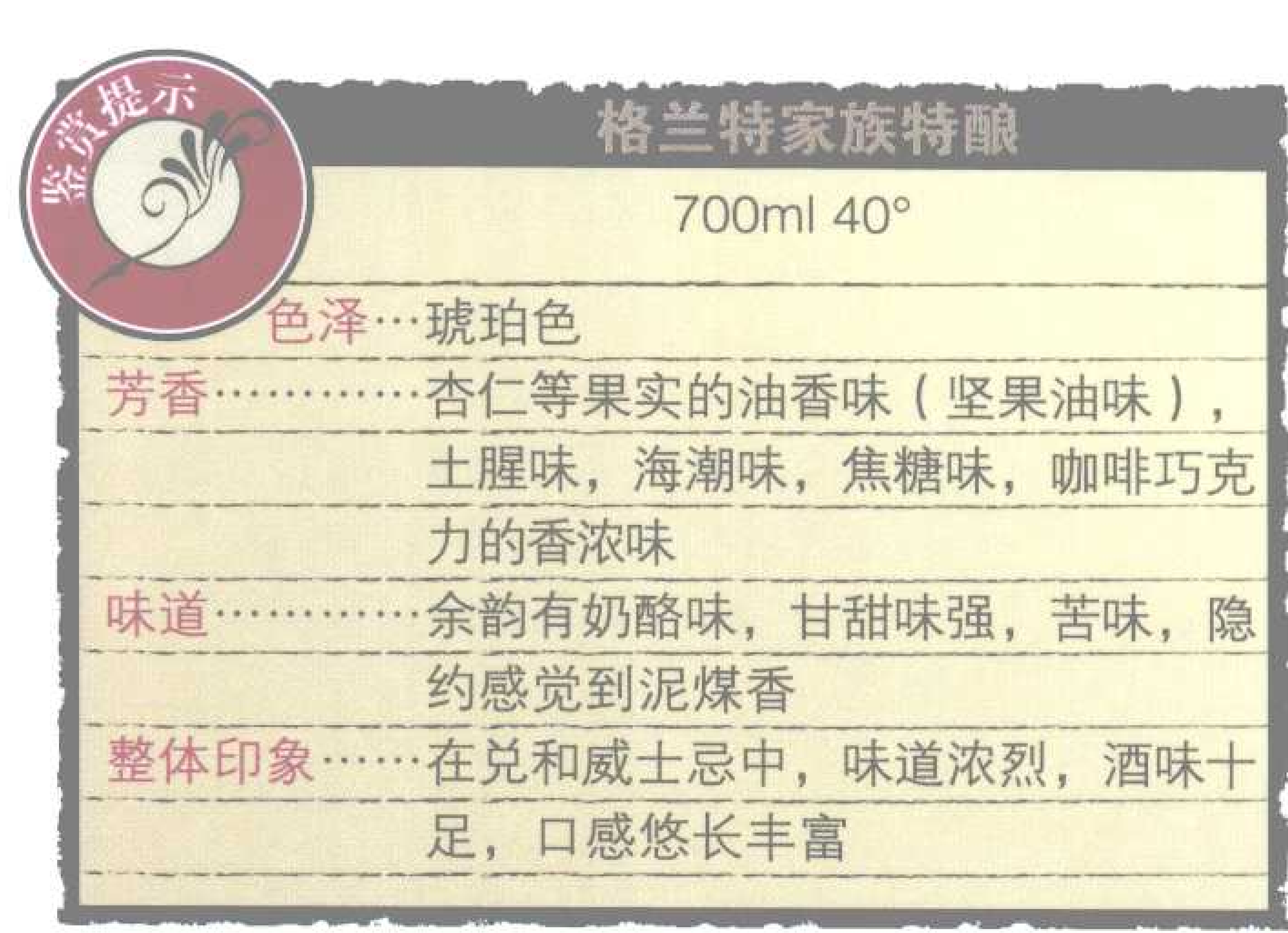


信息栏

生产商	威廉·格兰特父子公司（William Grant & Sons Ltd）
创立年	1886年
主体酒	格阑费迪克、巴尔维尼、基尼恩维等

品牌系列

克兰·马库莱格	700ml 40°
戈登·哈伊阑达斯	700ml 40°



鉴赏提示

格兰特家族特酿

700ml 40°

色泽……琥珀色

芳香…………杏仁等果实的油香味（坚果油味），土腥味，海潮味，焦糖味，咖啡巧克力的香浓味

味道…………余韵有奶酪味，甘甜味强，苦味，隐约感觉到泥煤香

整体印象……在兑和威士忌中，味道浓烈，酒味十足，口感悠长丰富

珍宝

有着清爽的泥煤香和清淡的口感，销量位居世界第二位

珍宝（J&B）兑和威士忌销售量居世界第二。由贾斯泰瑞尼和布鲁克斯有限公司生产，该酒取名于两个公司英文名称的字母缩写。贾斯泰瑞尼（Giacomo Justerini）1749年创立了该公司，他是为了追求一位美丽的歌剧演唱家而从意大利来到伦敦的。J&B公司很早就开始兑和威士忌事业，是销售独创兑和威士忌的公司之一，最开始的名字中有“俱乐部”三个字。“珍宝（J&B）”在1933年登场。同年，美国的禁酒法解除，面向美国市场的清淡型兑和威士忌很受欢迎。J&B威士忌以洛坎多、塔姆杜等斯佩赛麦芽威士忌为主，用36种麦芽威士忌和6种谷物威士忌兑和而成。

伴有微微的烟熏味，口感很好，清新而且有水果味，让人感觉舒适。

信息栏

生产商	贾斯泰瑞尼和布鲁克斯有限公司（Justerini & Brooks Ltd）
创立年	1749年
主体酒	洛坎多、塔姆杜、格阑斯佩等

鉴赏提示

珍宝

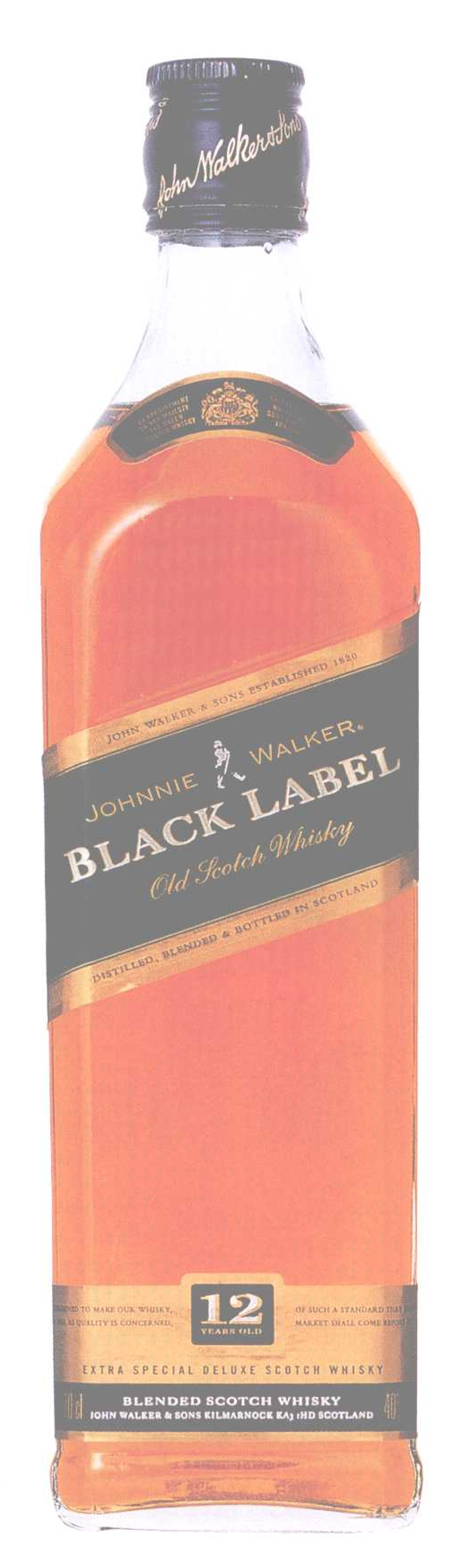
700ml 40°

色泽…………很淡的柠檬色
芳香…………酒精味十足，很远就能闻到泥煤香
味道…………清淡的感觉，有药草根的味道
整体印象……整体上清淡，特征鲜明，有温和的均衡感

尊尼获加

尊尼获加红牌和黑牌是世界最畅销的兑和威士忌

可称为苏格兰威士忌典范的尊尼获加红牌和黑牌威士忌于1909年问世，由尊尼获加父子公司的创始人尊尼获加的两个孙子乔治和阿莱桑达共同推出。同时，作为贸易符号的“竞走者”也产生了。“红牌（RED LABEL）”被称为英国绅士，其独特的酒质，在世界范围内很受欢迎。这两兄弟在1893年收购了斯佩赛家豪酒厂。以家豪为核心，阿莱桑达兑和出尊尼获加红牌，其祖父约翰制作的兑和威士忌发展为后来的尊尼获加黑牌。尊尼获加红牌是最畅销的兑和威士忌，它具有让人舒适的烟熏味和华丽的芳香。而选用陈放12年以上的麦芽威士忌兑和而成的尊尼获加黑牌，有丰富的香味和浓郁的口感。

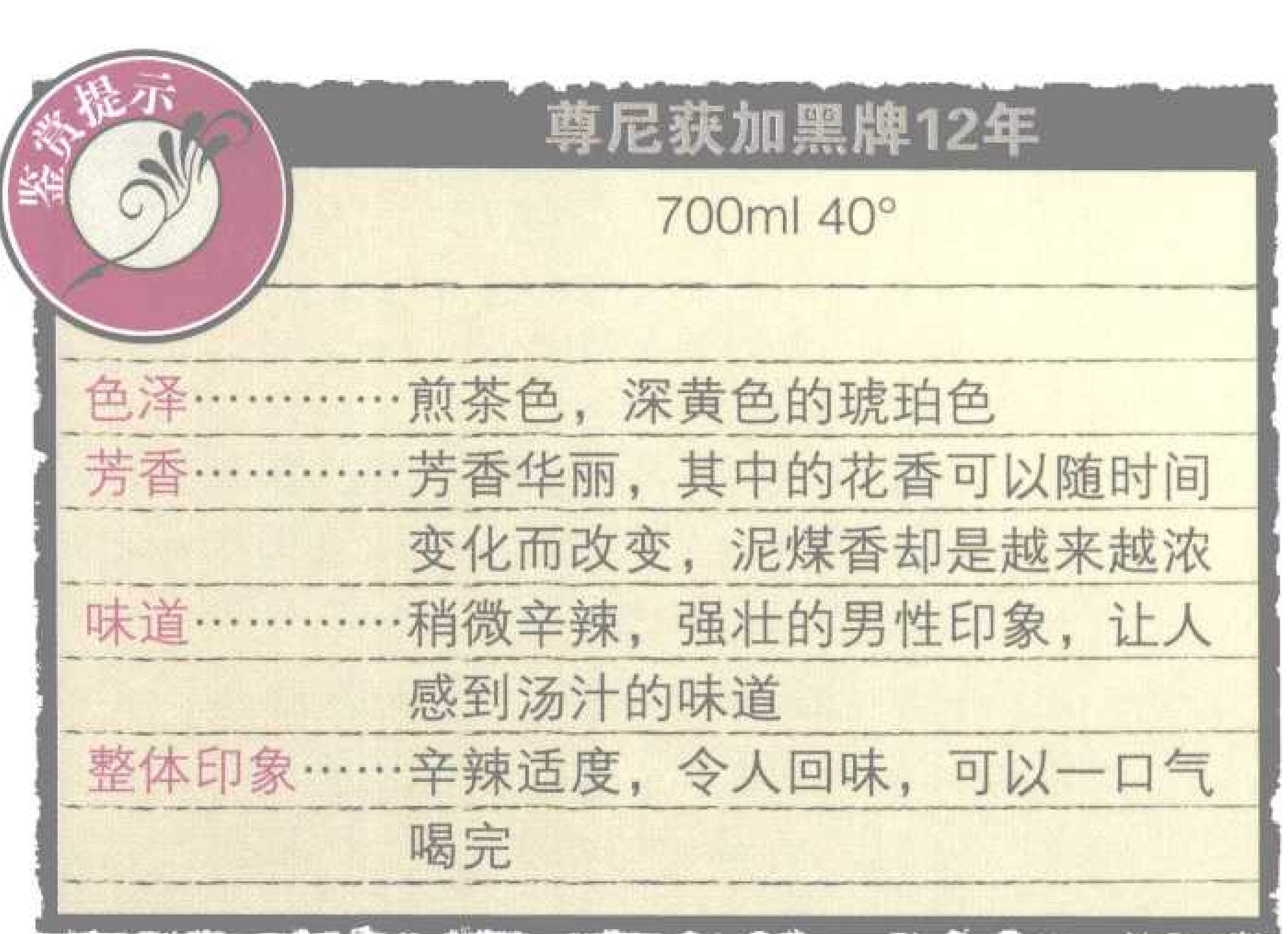


信息栏

生产商	尊尼获加父子公司（Johnnir Walker & Sons Lat）
创立年	1820年
主体酒	家豪、摩特拉克、大力斯可、莱根法尔林、克莱力士、皇室洛克那加等

品牌系列

尊尼获加红牌	700ml 40°
尊尼获加金牌	750ml 43°
尊尼获加蓝牌	750ml 43°
尊尼获加尊爵（JOHNNIE WALKER PREMIER）	750ml 43°



鉴赏提示

尊尼获加黑牌12年

700ml 40°

色泽	煎茶色，深黄色的琥珀色
芳香	芳香华丽，其中的花香可以随时间变化而改变，泥煤香却是越来越浓
味道	稍微辛辣，强壮的男性印象，让人感到汤汁的味道
整体印象	辛辣适度，令人回味，可以一口气喝完

老帕尔

浓厚的酒质加上烟熏香味，“时代在变，品质不变”

老帕尔威士忌的名字是从托马斯·帕尔（Thomas Parr）来的，他是英国一位普通农民，出生于1483年，一直到1635年才逝世，活了152岁零9个月。他在80岁时第一次结婚并育有一男一女，122岁再婚，据说他经历了10个王朝。如此长寿，正好符合了“时代在变，品质不变”的宗旨，由此得名。老帕尔威士忌在19世纪后半期由格林里斯兄弟公司（Greenless Brother Ltd）推出。以斯佩赛的克莱根摩酒厂的麦芽威士忌为核心，基本都是用斯佩赛麦芽威士忌兑和而成，由此酿制出口味纯正、充满泥煤香、具有浓郁味道的威士忌。

信息栏

生产商	迈克唐纳·格林里斯公司（Macdonald·Greenless Ltd）
创立年	1871年
主体酒	克莱根摩、格阑达朗等

品牌系列

老帕尔经典18年 …………………………… 750ml 46°
老帕尔纪念版 ………………………………… 750ml 43°

鉴赏提示

老帕尔12年

750ml 43°

色泽…………大吉岭茶色
芳香…………蕴含蜂蜜的香甜和水果的味道，带着葡萄干的香味，还有其他很多的味道隐约可现
味道…………甘甜浓郁，苦味，充满魅力
整体印象……稳重而威严，是兑和威士忌中味道较好的一种，各种味道完美搭配

皇室家族

有着英皇室御用酒的高贵气质

皇室家族指的是英国皇室。1897年，当时詹姆斯·布卡农公司（Jams Buchanan）的品牌威士忌成为英国下议院的专供威士忌，然后接受皇室的委托，酿造皇太子专享的兑和威士忌，结果受到很高的评价。第二年，就得到了“皇室御用”的认可。因为这一典故，使得这一款威士忌饮用的场所受到限制，在市面上很少见。以高地的达尔维尼为核心，精选稀有的价值很高的麦芽威士忌和谷物威士忌原酒45种以上进行兑和。清淡、上等的口感，洋溢着高贵气质。



信息栏

生产商	詹姆斯·布卡农公司（Jams Buchanan Co.Ltd）
创立年	1879年
主体酒	达尔维尼、格阑萄切斯、格阑达朗、大力斯可等

鉴赏提示

皇室家族

750ml 43°

色泽	透明度高的金黄色
芳香	软木塞的气味，柠檬香，红薯等谷物的香味，砂糖点心的风味
味道	姜粉的味道，奶油味加咸味，加水之后甘甜味出现，但甜而不腻
整体印象	可以粘在舌头上似的浓厚的酒质，品质优良，回味悠长

皇家礼炮

为祝贺伊丽莎白女王加冕，用储藏达21年的原酒酿造的最高级苏格兰威士忌

这里的礼炮指的是在英国皇室举行活动时，英海军为表达敬意而鸣放的礼炮，所以叫“皇家礼炮”。这一款“皇家礼炮”是1953年，芝华士兄弟公司为庆祝伊丽莎白二世的加冕典礼而发售的特别版威士忌。由储藏21年的原酒兑和而成，象征着礼炮鸣放21响。当时只是作为纪念限量品，之后受到人们的欢迎，就继续酿造。瓶子图案是以18世纪稀少的陶制酒容器为主题，特别设计的蓝红绿三款颜色，表示国王王冠上的宝石。和芝华士威士忌一样，它的核心原酒是斯佩赛的斯特拉塞斯拉。由在上好的木桶里储藏21年的稀少而奢侈的麦芽威士忌和谷物威士忌兑和而成。它让人感受到极致成熟的味道，口感润滑、甘甜而浓郁，不愧为“最高级”。

信息栏

生产商	芝华士兄弟公司（Chivas Brothers'）
创立年	1801年
主体酒	斯特拉塞斯拉等

品牌系列

皇家礼炮21年 绿 ………………………… 700ml 40°
皇家礼炮21年 红 ………………………… 700ml 40°

鉴赏提示

皇家礼炮21年蓝

700ml 40°

色泽…………漂亮的琥珀色
芳香…………上等的甜麦芽香，香味不是很强，而且渐渐地向外扩散
味道…………口感柔和，甘甜而不腻，能够一饮而尽，含在口中时甜味就会慢慢扩散开来
整体印象……酒质润滑，不知不觉就一瓶见底了

白马

以莱根法尔林威士忌为主要原酒，综合了伊斯莱和斯佩赛的风格

白马威士忌是由格拉斯哥的酒商皮特·马基在1890年酿造出的兑和威士忌。它的名称和白马的标志是由爱丁堡的古老酒馆兼旅馆的“白马旅馆”而来。那里曾经是苏格兰岛独立军的住处，象征着自由独立，因此使用“WHITE HORSE”的名字。白马威士忌具有鲜明的苏格兰威士忌特征，是因为使用有泥煤香和烟熏味的伊斯莱麦芽威士忌作为核心原酒的缘故。此后，酿造时加入了同公司的斯佩赛的克莱尔格拉、格阑·埃尔金等甘甜水果风味，从而酿造出独特的味道。白马还是首次使用螺旋帽的兑和威士忌。随着时代的变化，渐渐变得温和，保留着伊斯莱独特的烟熏味，有浓郁润滑的口感。



信息栏

生产商	白马酒业公司（White Horse）
创立年	1890年
主体酒	莱根法尔林、克莱尔格拉、格阑·埃尔金等

品牌系列

白马12年 …………………………………… 700ml 43°

鉴赏提示

白马　优质古老

700ml 40°

色泽	浓煎茶色
芳香	带有青葱香味，随时间变化味道更加浓郁，还有强烈的泥煤香和蜂蜜的甜味
味道	由蜂蜜的味道渐渐变成械械糖浆味，泥煤香变淡，有枫叶味的余韵
整体印象	富含糖浆味，充满伊斯莱和斯佩赛威士忌的风味，而且伊斯莱威士忌的特征随时间变化更加明显

怀特·麦凯

二次成熟后产生芳醇而润滑的魅力

两个狮子的徽章是怀特·麦凯公司的标志。1882年，由吉姆·怀特（Jim White）和查尔斯·麦凯（Charles Mackay）继承以前的公司，并用两个人的名字命名新公司。说到苏格兰威士忌，不得不提这家公司从当初到现在一直坚持使用的“二次成熟”制法。首先选出25种以上的麦芽原酒进行混配，再装进雪利桶中储藏数月（第一次成熟）。然后选择6种谷物原酒兑和，再在雪利桶中进行成熟（第二次成熟）。这样经过两个阶段，使用雪利桶进行再次成熟之后，威士忌的颜色变为深红的琥珀色，柔和、润滑的口感就出来了。怀特·麦凯让人感受到它对深度成熟的执著，随着成熟年数的增加，酒味更香醇。

鉴赏提示

怀特·麦凯12年

700ml 40°

色泽	红色很浓，大吉岭茶色
芳香	桶香很强，具有甘甜味和浓烈的水果香味，隐约的泥煤一样的土腥味
味道	雪利酒香，葡萄干等的甘甜口味，木香刺鼻
整体印象	酒质上乘，适合女性饮用，用雅致来形容最合适

信息栏

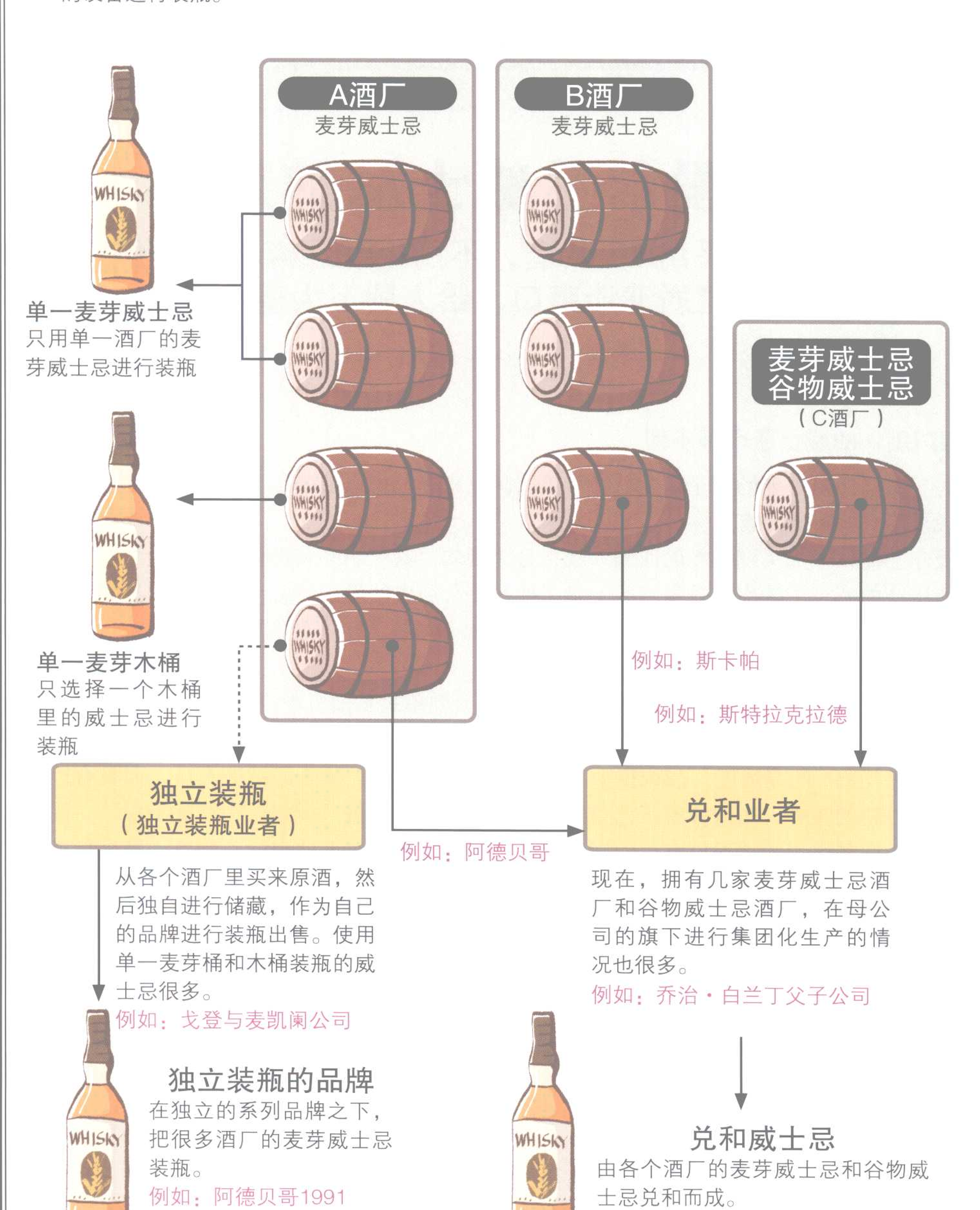
生产商	怀特·麦凯公司（White Mackay Lmited）
创立年	1882年
主体酒	达尔摩、菲特凯安等

品牌系列

怀特·麦凯蓝牌	700ml 40°
怀特·麦凯18年	750ml 43°
怀特·麦凯21年	750ml 43°
怀特·麦凯30年	700ml 43°

专栏 1　从蒸馏到装瓶的流程图

苏格兰威士忌从蒸馏到装瓶，有很多的模式。单一麦芽威士忌和兑和威士忌的制造过程是不同的。同时，官方装瓶和独立装瓶也是不同的，这里整理出来供大家参考。



关于爱尔兰威士忌的知识

1 爱尔兰威士忌的定义

采用3次蒸馏，不用燃烧泥煤进行干燥，所以酒质清淡爽口，给人留下大麦的芳香

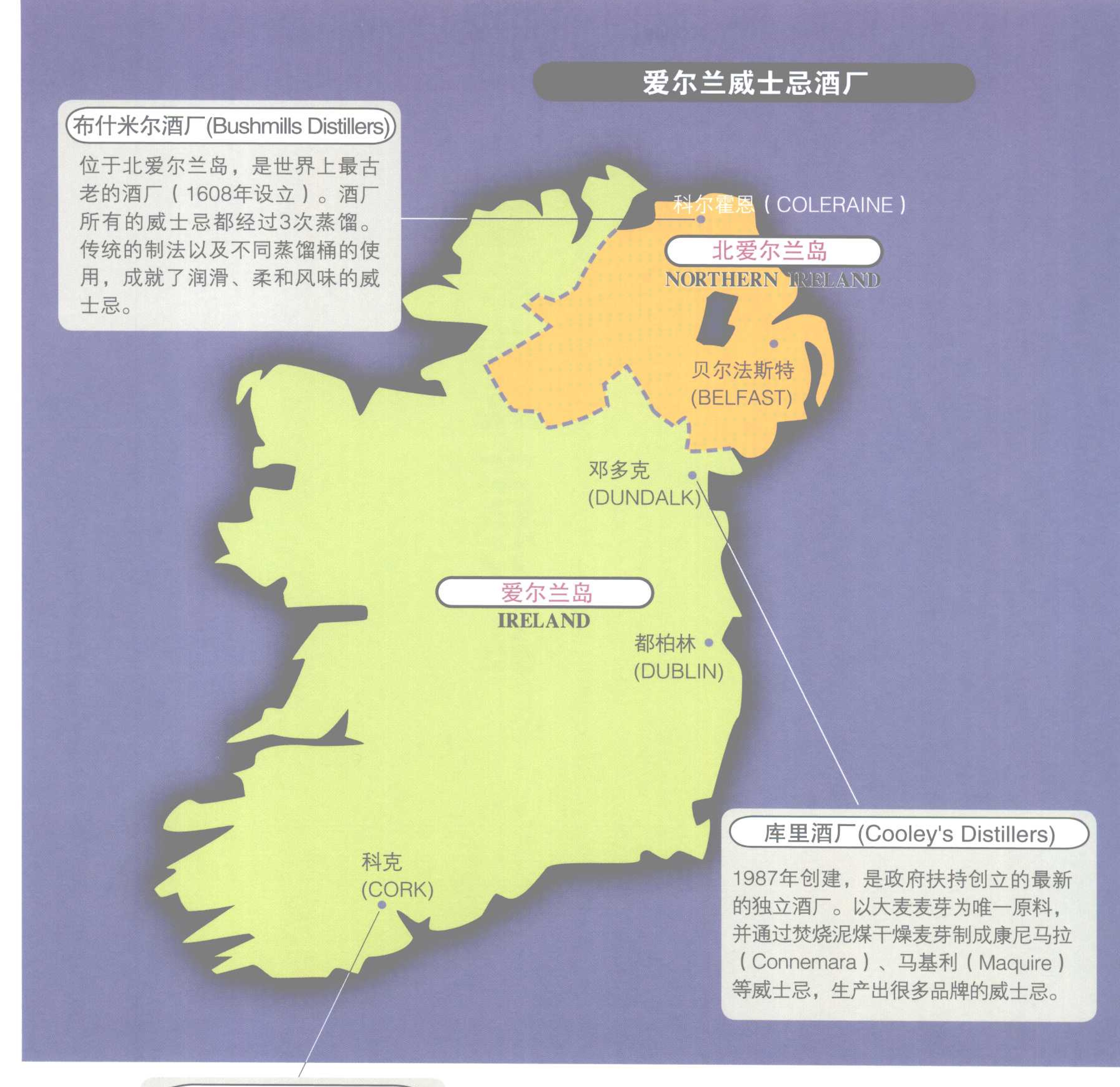
3个酒厂制作的威士忌个性不同

关于威士忌最古老的记录是在1172年英国国王亨利二世远征爱尔兰岛时代，爱尔兰威士忌可以说是历史上最早的威士忌。

爱尔兰岛位于大不列颠岛的西侧，现在分为爱尔兰共和国和英国辖下的北爱尔兰，但是，岛上所生产的威士忌统称为爱尔兰威士忌。拥有悠久历史的爱尔兰威士忌的各个品牌公司经过合并，只剩下了3家酒厂：北部的世界上最古老的布什米尔酒厂、南部科克附近的弥鲁顿酒厂及北爱尔兰边境处邓多克郊外比较新的库里酒厂。

说到爱尔兰威士忌的特征，一般有3点：采用大型单式蒸馏机进行3次蒸馏，原料以未发芽的大麦为主，使用小麦、黑麦和糖化的大麦麦芽。麦芽并不经过泥煤焚烧干燥。蒸馏时，酒精度数达到平均85° 的高浓度，杂味很少。总的来说，比苏格兰威士忌清淡爽口，而且有以大麦为中心的谷物的芳香。用这样的工艺条件做出来的原酒，叫做“爱尔兰纯饮威士忌”。混配之后直接作为商品出售的情况也有，但现在大多是和以玉米为主要原料的谷物威士忌进行兑和之后出售的。这样的威士忌叫做爱尔兰威士忌，味道更加清淡、顺滑。

近年来，爱尔兰的3家酒厂用2次蒸馏和焚烧泥煤干燥的麦芽，混合使用多种谷物蒸馏出的谷物威士忌等新的尝试也颇引人注目。在以前的知名酒厂复兴浪潮中，爱尔兰威士忌的风格也开始多样化。



米德尔顿酒厂
(Midleton Distillers)

IDG（爱尔兰岛酒业有限公司）的核心酒厂。拥有世界上最大的壶形蒸馏机，推出了詹姆森（JAMESON）、特拉莫尔露（TULLAMOREDEW）等很多品牌。

爱尔兰威士忌的种类

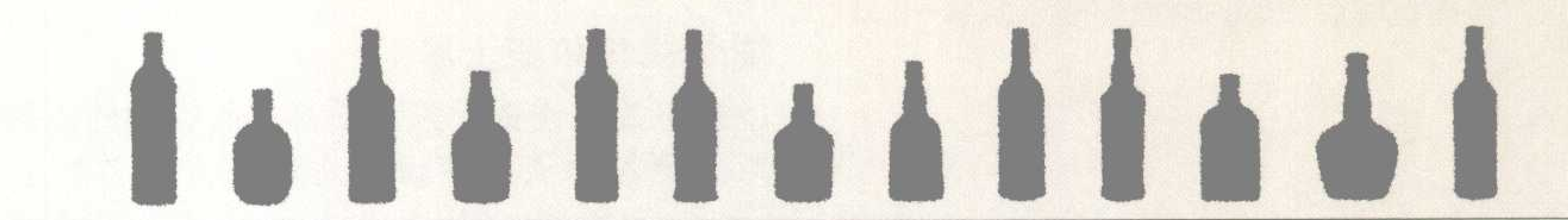
爱尔兰纯饮威士忌

以大麦麦芽、小麦、黑麦为原料，基本在单式蒸馏机中进行3次蒸馏，储藏3年以上。给人谷物的芳香、润滑的口感，大部分作为兑和威士忌的原酒使用。

爱尔兰兑和威士忌

以爱尔兰纯饮威士忌为原酒，与谷物威士忌兑和而成。更加清淡、爽口，是现在爱尔兰威士忌的主流。

爱尔兰威士忌名品



Irish Whisky
Catalog

布什米尔

世界上最古老的酒厂，爱尔兰风格威士忌的代表

布什米尔是“林中的水车小屋”的意思，是北爱尔兰岛安特林姆州一个镇的名字。1608年，从国王詹姆士一世那里获得生产许可证，是现存最古老的威士忌酿造所。这里生产的威士忌使用大麦麦芽作原料，储藏时使用雪利桶和波本桶的初次空桶，工艺与苏格兰威士忌没有大的差别，但蒸馏时使用的是爱尔兰威士忌的传统制法，即3次蒸馏。在兑和威士忌已经成为消费主流的今天，爱尔兰岛布什米尔酒厂是唯一一家制作单一麦芽威士忌的酒厂，这也是它的特征之一。“麦芽10年”是用波本桶进行10～12年的成熟，带有雪利酒香草味等甘甜香料的芳香，是充满魅力、带有辣味的酒。余韵悠长，值得回味。



信息栏

生产商	老布什酒业公司（Old Bush Distillery）
创立年	1608年
生产地	北爱尔兰岛安特里姆州布什米尔 （Bushmills,county Antrim）
	http://www.bushmills.com/

品牌系列

布什米尔	700ml 40°
黑布什米尔	700ml 40°
布什米尔麦芽16年	700ml 40°

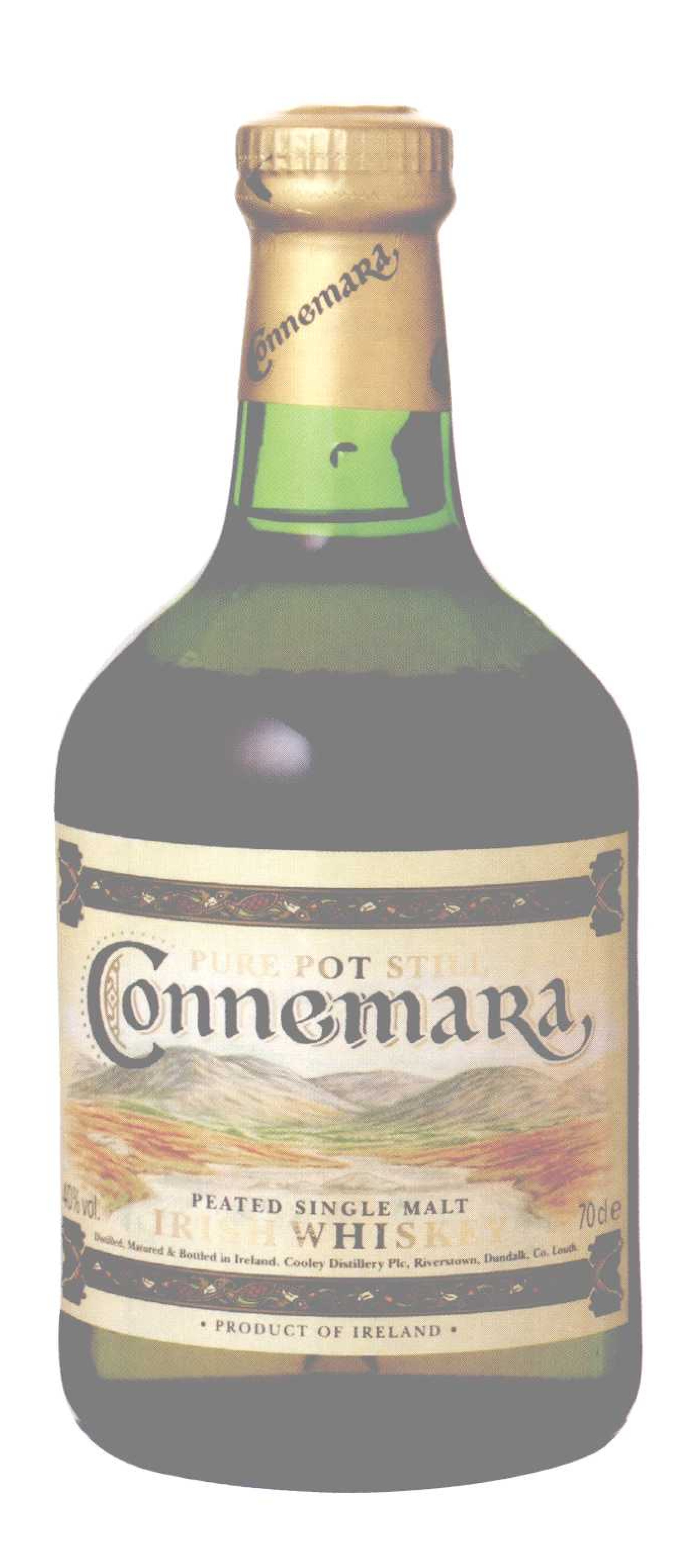
鉴赏提示

布什米尔麦芽10年

700ml 40°

色泽	浓琥珀色
芳香	果实香，栀子花香，香草味，波本桶香很浓，雪利酒香
味道	麦香，微微的香料味，葡萄皮和青苹果的香味
整体印象	余韵悠长，喝下去之后，能感到甘甜和隐约的苦味，果实香渐渐扩散开来，对最初的印象会不断改变

康尼马拉



令人想起苏格兰威士忌的泥煤香，是古老而美好的爱尔兰威士忌的再现

现在，仍在运营中的爱尔兰酒厂只有3家，其中历史最短的就是这款康尼马拉威士忌的库里酒厂。1987年，爱尔兰政府提倡振兴当地的威士忌产业，由约翰·提林格投资400万英镑在邓多克建造。1992年它的产品开始上市。康尼马拉最独特的地方在于它的烟熏味道。爱尔兰威士忌基本不通过焚烧泥煤进行干燥，但到19世纪初，有泥煤香的威士忌成为潮流。康尼马拉使用当地的泥煤，就用其地名来命名。这种泥煤香与伊斯莱威士忌比起来较为沉稳，可以品尝到烈性雪利酒一样的润滑风格。装瓶时有59.6°，虽然酒精度有点高，但有透明感，而且口感更加细致润滑。

信息栏

生产商	库里酒业公司（Cooley's Distillery）
创立年	1987年
生产地	爱尔兰岛邓多克（Dundack Irish）
	http:www.cooleywhisky.com/

品牌系列

康尼马拉桶装强度酒 ………………… 700ml 59.6°

鉴赏提示

康尼马拉

700ml 59.6°

色泽	白葡萄酒色，让人联想到雪利酒
芳香	带有泥煤香和微微的奶酪香味，并含有薄荷味，还有烟熏的奶酪味以及颜料板的气味
味道	甘甜和辛辣味交替出现，富含麦香，还有颇受人们欢迎的酸味，并且带有一点点芹菜的味道
整体印象	香味中有着难以想象的味道，回味中有洋葱的甜味，让人感觉不到有那么高的度数

詹姆森

脱胎换骨后成就了纤细而润滑的风格，是爱尔兰威士忌的畅销品牌

1780年，詹姆森制酒公司在都柏林创立。最初以麦芽和未发芽的大麦为原料，使用单式蒸馏机进行3次蒸馏，生产出厚重而香味浓郁的威士忌，在19世纪末的爱尔兰岛赢得了好评。第二次世界大战后，人们逐渐青睐于清淡口味。为了坚守传统的制法，詹姆森公司1971年曾一度面临停产的危机。1974年，用格林威士忌等兑和出具有纤细而润滑风格与清爽口感的威士忌，被人们广泛认可，现在，詹姆森威士忌成为了爱尔兰威士忌的畅销品牌。詹姆森12年是继承了传统味道的佳酿，其中75%是用雪利桶成熟的原酒，因此富有鲜明的香草味和浓郁的味道。



信息栏

生产商	约翰·詹姆森父子公司（John Jameson & Sons Ltd）
创立年	1780年
生产地	爱尔兰岛科克市米德尔顿镇（Midleton Cork Ireland）

品牌系列

詹姆森	700ml 40°
詹姆森18年	700ml 40°

鉴赏提示

詹姆森12年

700ml 40°

色泽	亮金黄色
芳香	清新而畅快的香味
味道	非常润滑的口感，一点也不显得黏稠，酒质顺滑，入口清爽，可以感受到隐约的甘甜
整体印象	加水之后整体印象并不变化，经过3次蒸馏的清新感和顺滑感非常强

极品米德尔顿



每年只用50桶威士忌装瓶，限量生产的高级威士忌

拥有世界最大壶形蒸馏机的米德尔顿酒厂，是爱尔兰制酒公司（Irish Distillers）的主力酒厂。虽然它生产有许多种威士忌，但它的经典品牌还是极品米德尔顿，1984年开始销售限量生产的高级威士忌。每年精选达到极致成熟的50桶，用1975年开业以来的陈酒和用波本桶储藏12年以上的原酒进行兑和，装瓶之后出售。标签上注有装瓶年份和保证品质的蒸馏负责人巴里·科罗凯特先生的签名以及制造序列号。不使用泥煤干燥，肉豆蔻的香味丰富，可以领略到麦芽风味和浓郁的酒味。每年的麦芽风味都会有稍微的差别，比较各种年份威士忌的不同也是一种乐趣。

信息栏

生产商	米德尔顿酒业公司（Midleton Distillers）
创立年	1825年
生产地	爱尔兰岛科克市米德尔顿镇（Midleton Cork Ireland）

鉴赏提示

极品米德尔顿

700ml 40°

色泽	橘色很强，糖色
芳香	芒果和麝香葡萄等水果香味，小麦粉的味道，微微的木香中带着甘甜
味道	木瓜、麝香葡萄等水果味，成熟感很强，酒质浓郁
整体印象	水果香味让人感觉舒适，回味无穷，享受美味

特拉莫尔露

口感清淡顺滑，洋溢着大麦的天然香味

特拉莫尔是爱尔兰岛中部一个小镇的名字，1829年，迈凯伦·摩罗伊在这里创立了酿酒厂，生产出以该镇名字命名的兑和威士忌。Dew就是“露”的意思。酿酒厂快速发展的时代，其经营者达尼鲁·E·威廉姆斯在酒名后面加上了“露”，就变成了“特拉莫尔露”品牌。该酒厂在1954年一度关闭，现在由米德尔顿酒厂生产。它的标准规格与创立时没有改变，以其清淡顺滑的口感，吸引忠实的爱好者。因为不用泥煤熏香，可以体会到大麦天然的味道。“特拉莫尔露12年”是用波本桶和雪利桶储藏12年以上的原酒，按照和谐的比例兑和而成。复杂的香味和优质雪利酒的甘甜在其丰富的酒质中体现，回味悠长。

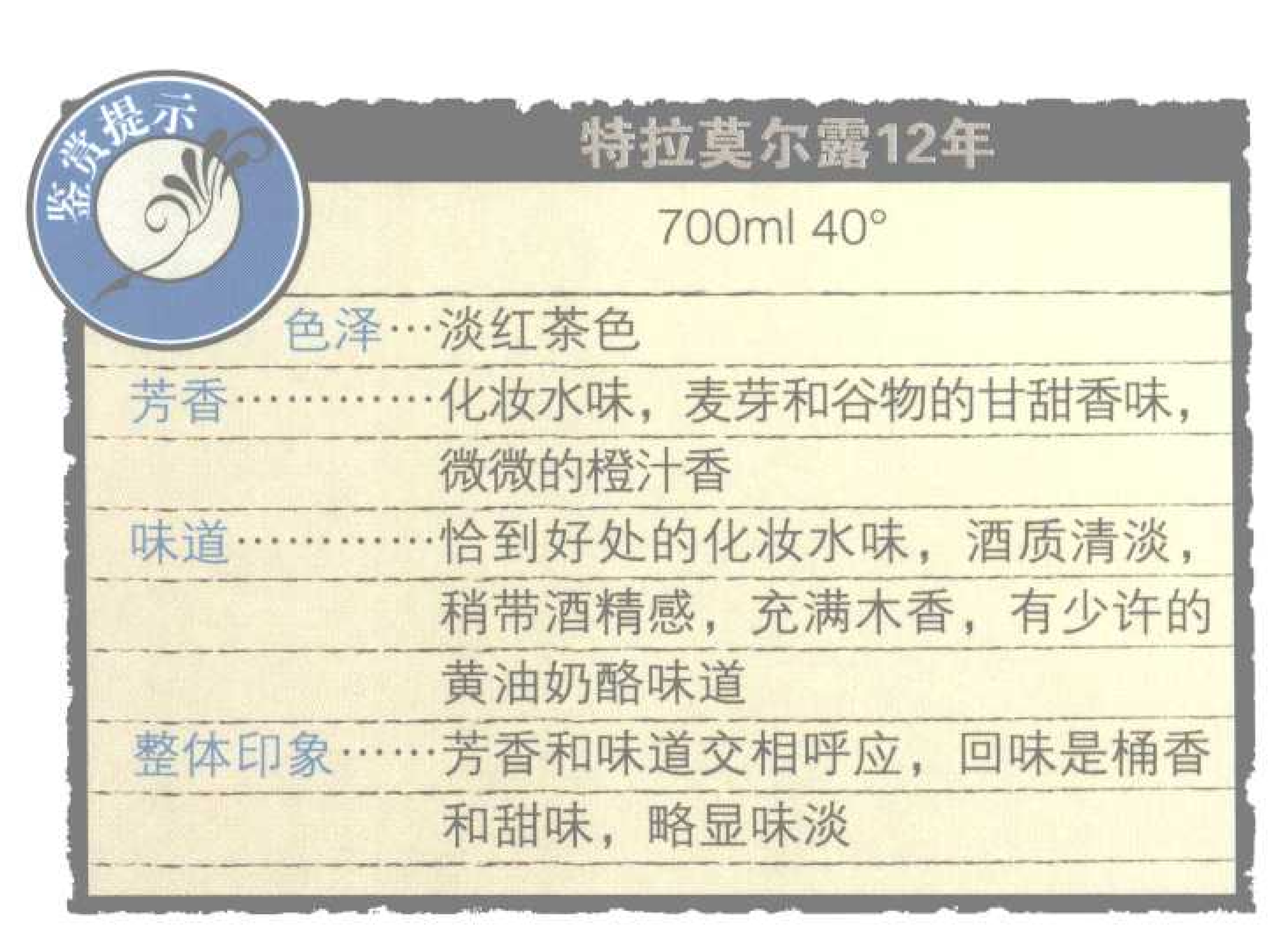


信息栏

生产商	特拉莫尔露酒业公司（Tullamore Dew Distillery）
创立年	1829年
生产地	爱尔兰岛科克市米德尔顿镇（Midleton Cork Ireland）

品牌系列

特拉莫尔露 ································· 700ml 40°



鉴赏提示

特拉莫尔露12年

700ml 40°

色泽	淡红茶色
芳香	化妆水味，麦芽和谷物的甘甜香味，微微的橙汁香
味道	恰到好处的化妆水味，酒质清淡，稍带酒精感，充满木香，有少许的黄油奶酪味道
整体印象	芳香和味道交相呼应，回味是桶香和甜味，略显味淡



单一麦芽威士忌之旅

Part ❷

斯佩赛篇

在平缓秀丽的溪谷边，寻找香味弥散的美酒



❶


❷

在“约会之地”赋予斯佩赛麦芽威士忌独特的魅力

在连绵起伏、满眼荒凉的高地上驱车前行，终于在A95号线东北方向，进入斯佩赛区。刚到那里，顿时就被悠闲宁静的风景所吸引。对于爱好威士忌的人们来说，斯佩赛是个特别的地方。这里有平缓的溪谷和丘陵，四处都是秀丽的风景。

斯佩赛区，正如它的名字所示，是沿着斯佩河展开的流域。西边是费顿河所流经的弗莱斯，东边是德布朗河流域的汉特里，南边是格朗镇，以此为基准，各条线相交围起来的区域就是斯佩赛（参照P124的地图）。

斯佩赛在苏格兰高地中是很小的一块地方，却集中了苏格兰岛将近一半的酒厂，大约有50家。斯佩赛麦芽威士忌的特征概括来讲，香味浓郁，品味高雅。花和水果奶油香味中混合着淡淡的烟熏味，各种复杂的味道和谐相容。当然，不同的威士忌个性也各不相同，鉴赏不同的威士忌有一种回味无穷的乐趣。

为什么在斯佩赛有这样的好酒呢？首先得益于清澈柔软的水。在斯佩赛背面的山上，冰雪融化成水，经过泥煤和石楠花覆盖的大地流到这里。经过花岗岩层过滤，形成典型的软水，而且在其途中被石楠花和泥煤浸透渲染，加入了独特的香味。正是这种水成就了斯佩赛威士忌独特的风格。当然，并不只有水，用来干燥麦芽和加热蒸馏机的燃料泥煤以及作为原料的大麦，都是不可或缺的。

❶位于达夫镇的巴尔维尼酿酒厂。隐藏在平缓起伏的山地中，具有斯佩赛独有的风格。
❷在斯佩赛有很多麦田，其中，莫雷湾沿岸是大麦的生产基地。收割以后，剩下的麦穗以外的部分，就这样卷起来，收进袋子里，作为天然的肥料使用。
❸从格阑匹奥山地发源的斯佩河，全长150千米，是苏格兰第二大河，经过蜿蜒起伏的地形，流速很快，最后注入莫雷湾。
❹河水清澈透明，被泥煤染过之后，略带黑色。流经这一带的水源，被称为斯佩赛麦芽威士忌的“母亲河”。



斯佩赛地区的酒厂分布图

罗西马斯(Lossiemouth)
埃尔金(Elgin)
A96
弗莱斯(Fores)
A941
斯佩河(River Spey)
齐斯(Keith)
罗塞(Roses)
罗西河(River Lossie)
费顿河(River Findon)
克莱格拉齐(Craigellachie)
伊斯莱河(River Islay)
达夫镇(Dufftown)
汉特里(Huntly)
A95
▲本・尼维斯山(Ben Nevis)(841米)
斯佩河畔格朗镇(Grantown on Spey)
德布朗河(River Deveron)

※图上标注的都是在本书中出现的斯佩赛酒厂。
※斯佩赛并不是严格意义上的地理范畴，地图上的表示与行政区划多少有些出入。
※斯佩赛在苏格兰岛中的位置，参照P27的图示。

❶ 亚伯劳尔酒厂(Aberlour)
❷ 巴尔维尼酒厂（Balvenie)
❸ 本诺曼克酒厂（Benromach)
❹ 家豪酒厂（Cardhu)
❺ 克莱根摩酒厂（Cragganmore)
❻ 达拉斯・杜酒厂(Dallas Dhu)
❼ 格阑发可拉酒厂(Glenfarclas)
❽ 格阑费迪克酒厂(Glenfiddich)
❾ 格阑・格兰特酒厂(Glen Grant)
❿ 格阑里维酒厂(The Glenlivet)
⓫ 格阑罗塞酒厂(Glenrothe)
⓬ 英尺高尔酒厂(Inchgower)
⓭ 洛坎多酒厂(Knockando)
⓮ 林可伍德酒厂（Linkwood）
⓯ 朗摩恩酒厂(Longmorn)
⓰ 麦卡伦酒厂(The Macallan)
⓱ 摩特拉克酒厂（Mortlach)
⓲ 斯特拉塞斯拉酒厂（Strathisla）
⓳ 斯佩赛制桶工厂（Speyside Cooperage）

18世纪，为逃避英格兰政府的重税，酿造威士忌的人们逃亡到深山或者偏僻之地。他们最早选择的秘密酿造地点就是这里。不约而同的，这里就成为各种威士忌的聚集之地。在秘密酿制时代，为了逃过税官的检查，人们把威士忌藏在储存过雪利酒的空桶中，随着长时间的陈酿，威士忌发生了很大的变化，开始有了琥珀色。

斯佩河水流较急，其美丽的自然景观和永恒的清澈都非常难得。斯佩河的水因含有泥煤成分而略显黑色。欣赏着周边安静闲适的山脉、跳跃流动着的河水，让人联想到很多酒的香味。历史的流传、自然的馈赠以及这里的人们对酒的自豪感，使斯佩赛美酒毫无疑问地成为威士忌魅力的代表。



列车的名字是“SPIRIT OF SPEYSIDE”(斯佩赛灵魂)。从达夫镇到基斯，现在只在夏季观光时才开通。19世纪以后，这条铁路线为斯佩赛威士忌的发展作出了巨大的贡献。

格阑发可拉酒厂

GLENFARCLAS DISTILLERY

直火加热、传统的雪利桶，做法一点没变

❶石造仓库、泥土地板、在两根木板块上层叠酒桶的储藏方式，“除架了电灯之外，150年间没有任何变化”，在这间传统的储藏库里，沉睡着从1950年以来的麦芽威士忌。

❷带领我们参观储藏库的是酒厂的蒸馏师、管理者约翰·米拉先生。他从1978年开始作为桶匠进入威士忌蒸馏行业，精通全部操作过程，是格阑发可拉威士忌陈年的负责人。



在众多斯佩赛麦芽威士忌中，格阑发可拉一直享有很高的评价。其优良的酒质含有雪利酒的甘甜和浓浓的水果味、微微的泥煤香，味道复杂，口感润滑。另一方面，格阑发可拉是迄今为数不多的由一个家族独立经营的酒厂，他们坚持用传统的酿制方法，对其威士忌的味道很自信。1865年以来，酒厂由格兰特家族经营，现在的管理者约翰·格兰特先生是第五代传人。

在格阑发可拉酒厂中，极具特色的是直火加热的蒸馏机。它是斯佩赛最大的壶形蒸馏机，内部带有搅拌器（参考127页图片⑤）。





①印证着时代变迁的储藏库外观。看起来像是刻在墙上的霉，记录了储藏的最合适的湿度。在10个储藏库里，储藏了5.5万桶麦芽威士忌。

②格阑发可拉系列威士忌，有10年、12年、15年、21年、25年、30年、105桶装强度酒等，2006年新上市的帕克奇，是一款有着上好设计的新品。

③格阑发可拉酒厂的第5代所有者，现任主席约翰·格兰特先生。他的儿子乔治·格兰特现在担任品牌形象大使。

“直火加热操作起来确实很麻烦，而且效率也不高，消耗很大，但是为了不改变威士忌的品性就一直用直火。沿用以前的工艺，保留原汁原味，是我们酒厂的使命。”

格阑发可拉酒厂并不是没有尝试过引进新的装置，实际上在20世纪70年代，使用间接加热试行了几个月时间，因为跟以前的味道有很大的差别，于是就放弃了。

格阑发可拉另一个显著特色就是坚持用雪利桶储藏。原酒的2/3储藏在雪利桶里，1/3储藏在普通桶里。雪利桶是装过两年至两年半西班牙甜雪利酒（Ororoso）类型的雪利酒之后空出来的新鲜桶，由负责陈年的管理者亲自挑选。


“斯佩赛区的赛维利亚镇很早就有个制作木桶的小公司。所谓的好桶，首先是外观要好，



❹粉碎之后的麦芽，要像这样过筛，根据粉碎的粗细程度，分为粗麦、中麦、细麦三个规格。为了保证高效率的糖化，这三者要认真地按比例筛选。
❺在壶形蒸馏机内部，有个金属制的锁链，连着来回转动的吊杆。搅拌器是为了防止直火加热时原酒浆被烧焦所设的装置。
❻糖化槽是用不锈钢制成的。直径10米，容量16.5吨，是难得一见的大型装置。
❼斯佩赛最大的壶形蒸馏机，现在仍然使用传统的瓦斯进行加热。它形体高大，同时球形的颈部突出，能够促进蒸汽的循环，据说这是“口感润滑，产生更加纯净酒精”的关键所在。

有厚度，做工要精细。另外，最重要的是要有好的香味。真正的好雪利桶是很贵的。但正是坚持了这点，才有高品质的威士忌。”酒厂的现任主席约翰 ·格兰特先生说。

这样装进木桶里的原酒，放置在石造仓库里，通过木制地板、叠成3层的储藏方式，在传统成熟库里储藏，才能酿出格阑发可拉威士忌。这个酒厂从1960年开始就坚持单一麦芽威士忌工艺，每年酿造出的麦芽威士忌都是美味佳酿。听说，他们还有把这些进行混配，用单一麦芽桶储藏的计划。酒厂的背后，是广阔绵延的山丘，面对着本 · 尼维斯山，风景秀丽，让人心旷神怡。山底之下，就是储藏多年的美味佳酿。对于威士忌爱好者来说，这款格阑发可拉威士忌是一定要品尝的。



⑧储藏库前延伸着两条轨道，利用轨道搬运木桶，全部的搬运都由人工进行。
⑨用来浸泡原料的水，在酒厂后面可以看见从本·尼维斯山上流下来的水，非常透明清澈，在酒厂里面有蓄水池。

斯佩赛制桶工厂

SPEYSIDE COOPERAGE

火焰和榔头声回响，熟练的操作工人

❶制桶工人正在车间工作，动作利落，充满活力。不过，稍不留神，木条就会弹出来，让人们为工人随时可能受伤而紧张。

❷堆成金字塔式的桶，各种大小和样式的都有。这里90%以上是波本桶，从美国的密苏里、肯塔基、田纳西等地进口的美国橡木桶也很多。


❷

访问斯佩赛时，最值得向大家推荐的就是斯佩赛制桶工厂。工厂处于斯佩赛中心，没有访客接待处，在这里您可以看到其他地方绝对没有的木桶制作工序。

在威士忌酿造过程中，桶的作用是非常大的。使用什么样的桶，在哪里储藏，怎么储藏（也就是陈年的方法），这些决定了威士忌一半的品质。就算知道桶的种类，但是它经过怎样的工序、是怎么装在

一起的，看过这一过程的人非常少。

亲眼目睹整个制作流程和工人们熟练精湛的手艺，会令人感动。同时，也可以确信桶是人们制作出的艺术品，非常精美。而且，还可以体会到作为木桶原料的橡木的魅力。由此联想到威士忌成熟过程的神秘感，更为您品味威士忌增添一分趣味。

斯佩赛制桶工厂于1947年由特拉家族建立，现在已经到了第三代。工厂以从美国肯塔基州买进的波本桶为主，每年要修缮或制作约10万只桶。

③

③把桶内部烧焦，进行压卷作业。制作过程中要用蒸汽或者火进行加热处理，目的之一是把橡木弄弯，以便更容易加工成桶形，另外有利于给威士忌着色，同时促进桶自身的香味释放出来。



④制桶师傅的熟练手艺着实令人惊叹。只见制桶师傅利落熟练地把镜板扒开，塞进垫圈。

第4章

日本威士忌

Japanese
Whisky

关于日本威士忌的知识

1 日本威士忌的定义

仿照苏格兰威士忌，又富有日本独特风味，口感温和细腻

每个酒厂都拥有丰富、不同的原酒

日本生产威士忌的历史是从日果威士忌的创始人竹鹤政孝开始的，他在苏格兰学习威士忌工艺后回到日本创业，并于1929年推出了“白札”威士忌，这可以说是日本的第一款威士忌。所以说，日本威士忌是模仿苏格兰威士忌风格制成的。

日本威士忌的种类和苏格兰威士忌一样，主要分为以大麦麦芽为原料、在单式蒸馏机中进行两次蒸馏的麦芽威士忌和以玉米等谷物为主要原料酿造的谷物威士忌，以及将两者混配制成的兑和威士忌。饮用的时候，口感和苏格兰威士忌也很相似。但日本威士忌比起苏格兰威士忌，香味并不很浓郁，而且酒质轻松舒畅，即使兑水风味也不改变，这都是日本威士忌的特征。日本凭借得天独厚的优质水源、气候风土，酿制出了具有独特风味的威士忌。

现在日本主要的威士忌酒厂有三得利和日果旗下各两家，美露香和麒麟酒厂旗下各一家，总共6家。虽然数量上比较少，但各个厂家自己独立运营，致力于研制和开发各种各样的原酒，并尝试着通过混配来改造酒质。这也是日本威士忌的一大特征。因此，各个厂家都有多种原酒，能够酿造出各种不同风味的威士忌来。

近年来，在国际威士忌品评大会上，日果威士忌的“单桶余市（Yoichi）10年”和三得利的“响（Suntory Hibiki）30年”，超过了其他世界名牌威士忌，被评为最优质的兑和威士忌，一时间引起了人们很大的关注。逐渐地，世界上对日本威士忌的好评越来越多。



日本威士忌的种类

麦芽威士忌

以大麦麦芽为主要原料，在单式蒸馏机中进行两次蒸馏。用在橡木桶中进行陈年储藏的方法，和苏格兰麦芽威士忌是一样的。但比起苏格兰威士忌，泥煤味不是很浓，更适宜饮用。

兑和威士忌

把麦芽威士忌和以玉米等谷物为主要原料的谷物威士忌进行混配，就形成了兑和威士忌。整体来讲，比苏格兰威士忌更让人感觉舒畅，更加纤细温和。

2 日本威士忌的诞生史

两个人的热情在三个酒厂中点燃，开始了真正的日本威士忌的生产

到苏格兰岛学习威士忌工艺

根据记载，日本将威士忌作为一般商品进口最早是在1817年。此后不久，日本人便开始以酒精为原料仿制威士忌。到真正开始制造日本威士忌，花费了大约半个世纪的时间。

日本威士忌的诞生，有两个人起到了关键性作用，其中一个是日果威士忌公司的创始人竹鹤政孝，另一个是寿屋（现在的三得利公司）的创始人鸟井信次郎。

竹鹤政孝出生于广岛的一家酿酒厂，在大阪学习酿酒学，后进入当时有名的酒精生产商摄津酿酒厂工作。1918年，作为留学生被派往苏格兰学习真正的苏格兰威士忌酿制工艺。留学两年后，他不满足作为旁听生在格拉斯哥大学的学习，而是到酒厂集中的高地地区实地拜访，在斯佩赛的朗摩恩酒厂和坎贝尔镇的黑泽尔堡酒厂实习，学习苏格兰威士忌的酿制工艺。他满怀热情，不仅认真钻研酿制工序和技术等，甚至还将机器的材质、构造等都一丝不苟地记录在笔记本上。

第一瓶真正的日本威士忌诞生于1929年

竹鹤政孝回到日本的时候，经济环境不景气，摄津酿酒厂已没落，想要制造第一瓶真正的日本威士忌简直就是纸上谈兵。恰巧此时，日本威士忌历史上的另一位关键人物——寿屋的经营者鸟井信次郎亲自到他家里拜访并盛情邀请他。 这时，寿屋在赤玉瓶装葡萄酒的生产已经步入正轨，并着手酿造威士忌。鸟井信次郎为了寻找适合建造威士忌酒厂的地点，在日本各地探访，最后决定在京都西南方向的山崎建造酒厂。竹鹤政孝被任命为工厂负责人，指挥从设计到施工的全部工作。就这样，在1924年，山崎酒厂开业，5年后，第一瓶日本产威士忌——“白札”面世了。

有机会不妨到酒厂参观

日本主要的威士忌酿造厂都是可以进去参观学习的。余市、御殿场、白州……这些酒厂都拥有天然优良的自然环境。如果去观光，足够你欣赏一天了。就算只是去一趟，也会感觉心情愉快。有的地方还设有威士忌博物馆、饭店、美术馆等，大多数都是免费的，同时还可以让工作人员陪同参观威士忌的酿制工艺。然而，最让人兴奋的莫过于试饮威士忌，并请不要错过那些只有在酒厂才能买到的威士忌。相关的参观信息在各酒厂官方网站有详细的介绍。

与苏格兰威士忌风格极其相像的酒厂

之后，竹鹤政孝开始独立追求威士忌酿造，并于1934年在气候和风土与苏格兰都很相像的北海道余市建造了他理想中的威士忌酒厂，命名为NIKIA，即日果威士忌公司。在以日产威士忌为目标的过程中，竹鹤政孝更倾向于追求苏格兰风格。

另一方面，鸟井信次郎则是以苏格兰威士忌为模板，追求与日本风土、口味相和的风格。1937年，寿屋推出日产的第一个畅销商品“三得利鱼瓶”。3年之后，即1940年，余市酒厂的第一瓶威士忌“半老日果威士忌”终于诞生了。此后，日本的各个威士忌酒厂不断改进工艺，最终推动了颇有特色的日本威士忌行业的发展。

日本威士忌诞生的主要历程

1918年	1918年竹鹤政孝到苏格兰岛留学，1920年在朗摩恩酒厂和黑泽尔堡酒厂实地学习威士忌制造技术和设备操作，掌握其详尽的工艺。
1923年	1923年日本第一个麦芽威士忌酒厂——山崎酒厂着手建设。寿屋的社长鸟井信次郎邀请竹鹤政孝加入，并委任其为酒厂设计制造总指挥。第二年竣工后开始蒸馏作业。
1929年	1929年，第一瓶真正的日本产威士忌“白札”面世。
1934年	1934年竹鹤政孝在北海道余市创立日果威士忌公司。
1955年	1955年美露香轻井泽酒厂建成。
1972年	1972年，麒麟酒厂创立。

日本威士忌名品



Japanese Whisky
Catalog

山崎

选择成熟的麦芽，酿制出甘甜的深邃味道

在日本，威士忌的发祥地就是山崎。三得利公司的创始者鸟井信次郎为了酿造出真正的威士忌，在日本各地积极寻找适宜建造酒厂的地方，最终决定在山崎建造。1924年，山崎酒厂进行了首次麦芽蒸馏，日本威士忌的历史从此开始。山崎位于被柔和雾气包围着的竹林中，是日本茶道宗师千利休建立茶室的地方。“山崎12年”是为了纪念酒厂竣工60周年而特别酿制的，于1984年面世。从储藏了12年以上的秘藏麦芽桶中取出成熟的威士忌，进行品尝、筛选。桶香有烟熏的香料味，圆润甘甜的味道更是出众。“山崎18年”、“山崎25年”也是在雪利桶里长期储藏成熟的，选用上好的麦芽威士忌进行混配，拥有个性十足的成熟香味和浓郁的酒味。

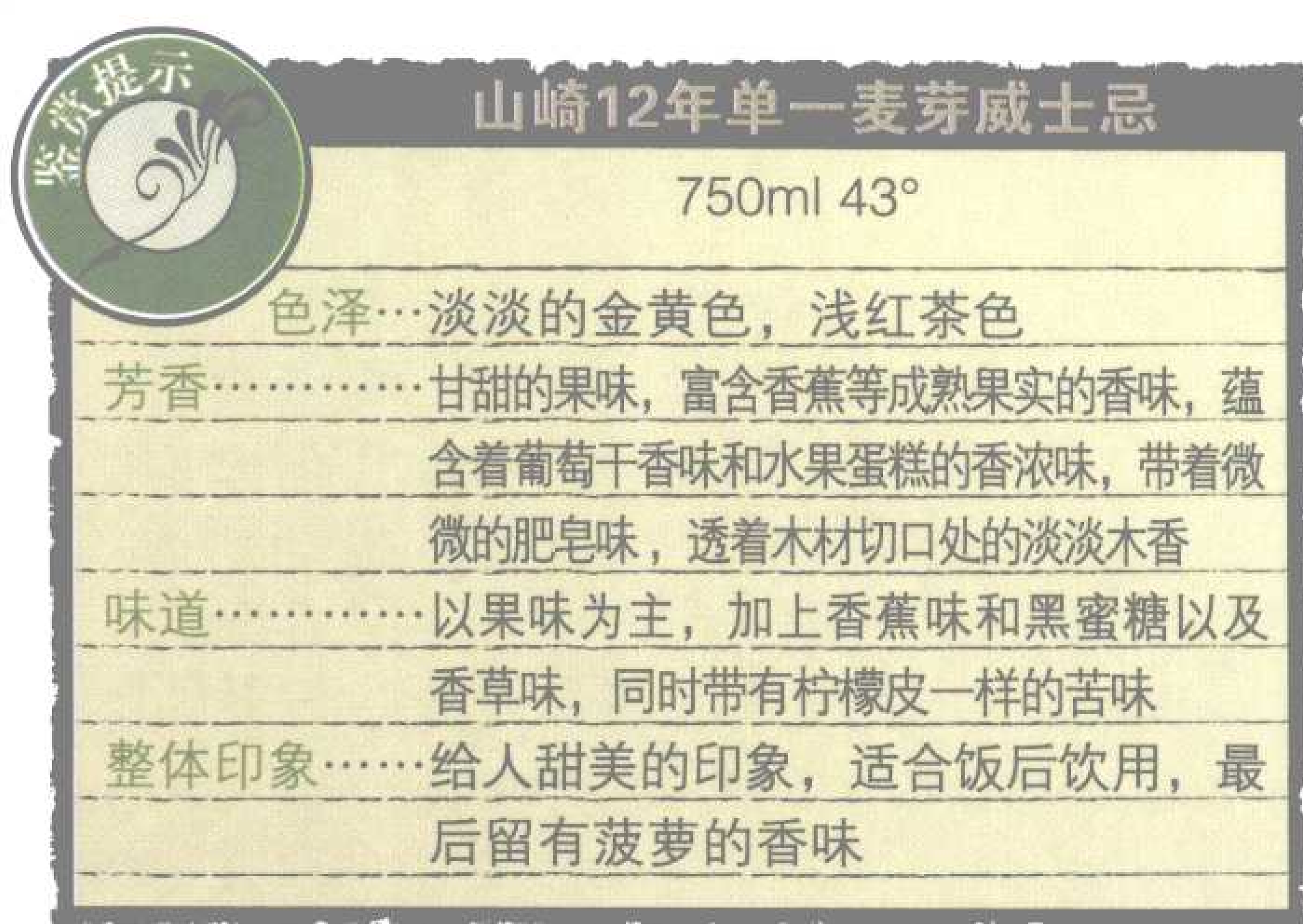


信息栏

生产商	三得利酒业公司（Suntory）
发售年	1984年
酒　厂	三得利山崎酒厂

品牌系列

山崎10年单一麦芽威士忌	700ml 40°
山崎18年单一麦芽威士忌	750ml 43°
山崎 25年单一麦芽威士忌	700ml 43°



鉴赏提示

山崎12年单一麦芽威士忌

750ml 43°

色泽……淡淡的金黄色，浅红茶色

芳香…………甘甜的果味，富含香蕉等成熟果实的香味，蕴含着葡萄干香味和水果蛋糕的香浓味，带着微微的肥皂味，透着木材切口处的淡淡木香

味道…………以果味为主，加上香蕉味和黑蜜糖以及香草味，同时带有柠檬皮一样的苦味

整体印象……给人甜美的印象，适合饭后饮用，最后留有菠萝的香味

白州



从名水和森林环绕的酒厂中诞生，具有清爽烟熏味的口感

1973年，位于日本白州町的甲斐驹岳山麓的白州酒厂建成。白州周围是广袤的森林，经过甲斐驹岳花岗岩的过滤，这里的水清澈透明。白州威士忌的原酒就是用这里的水，在海拔很高的清凉森林中慢慢地孕育而成的。发酵槽使用以前的木桶，直接点火，用锅进行细致的蒸馏。倾注了人们极大心血的白州麦芽威士忌，口感纤细清爽，有森林里的嫩叶和柑橘类的清香，淡质威士忌饮用起来感觉舒适。“白州10年单一麦芽威士忌”有适度的厚重感，有水果味等清新的风味。用白橡木桶进行长期储藏的“白州12年”既有清爽的木香，又有烟熏香。各种复杂的香味聚集在一瓶威士忌中，更值得细细品味。

鉴赏提示

白州12年单一麦芽威士忌

700ml 43°

色泽	淡淡的煎茶色，铁观音茶色
芳香	森林浴的味道，梨的清香，橘子皮的苦味，微微的烟熏香，鲣鱼汤汁，能够引起食欲
味道	还没成熟的水果涩味，通草的味道，鱼类的香味
整体印象	汤汁的风味，柔和而华丽，散发着木香，有新发嫩芽的香味，在饭前喝能够引起食欲，直接饮用，不要加水

信息栏

生产商	三得利酒业公司
发售年	1994年
酒　厂	三得利白州酒厂

品牌系列

白州10年单一麦芽威士忌	700ml 40°
白州18年单一麦芽威士忌	700ml 43°

北杜

追求喝着顺畅，无论是谁都会爱上的单一麦芽威士忌

“北杜12年”是2004年6月开始销售的单一麦芽威士忌。商标名称是为了纪念白州酒厂所在地——白州町与町村合并成为北杜市而命名的。“杜”是指山梨县的带刺木科果树“山梨”。北杜威士忌的目标是让每个人都能够畅饮，所以，一直坚持做清爽口感的威士忌。从白州酒厂储藏的约80万桶各种麦芽威士忌原酒中，严格挑选出味道清淡、喝着舒畅的酒作为主体酒，与从同一个酒厂的麦芽威士忌原酒中选出来的口感润滑的威士忌进行兑和，再加上采用特有的竹炭过滤制法去除杂味，就能够做出具有甘甜爽口酒质的威士忌。陈年12年以上的麦芽威士忌经过兑和，温和香醇的味道就会扩散开来。

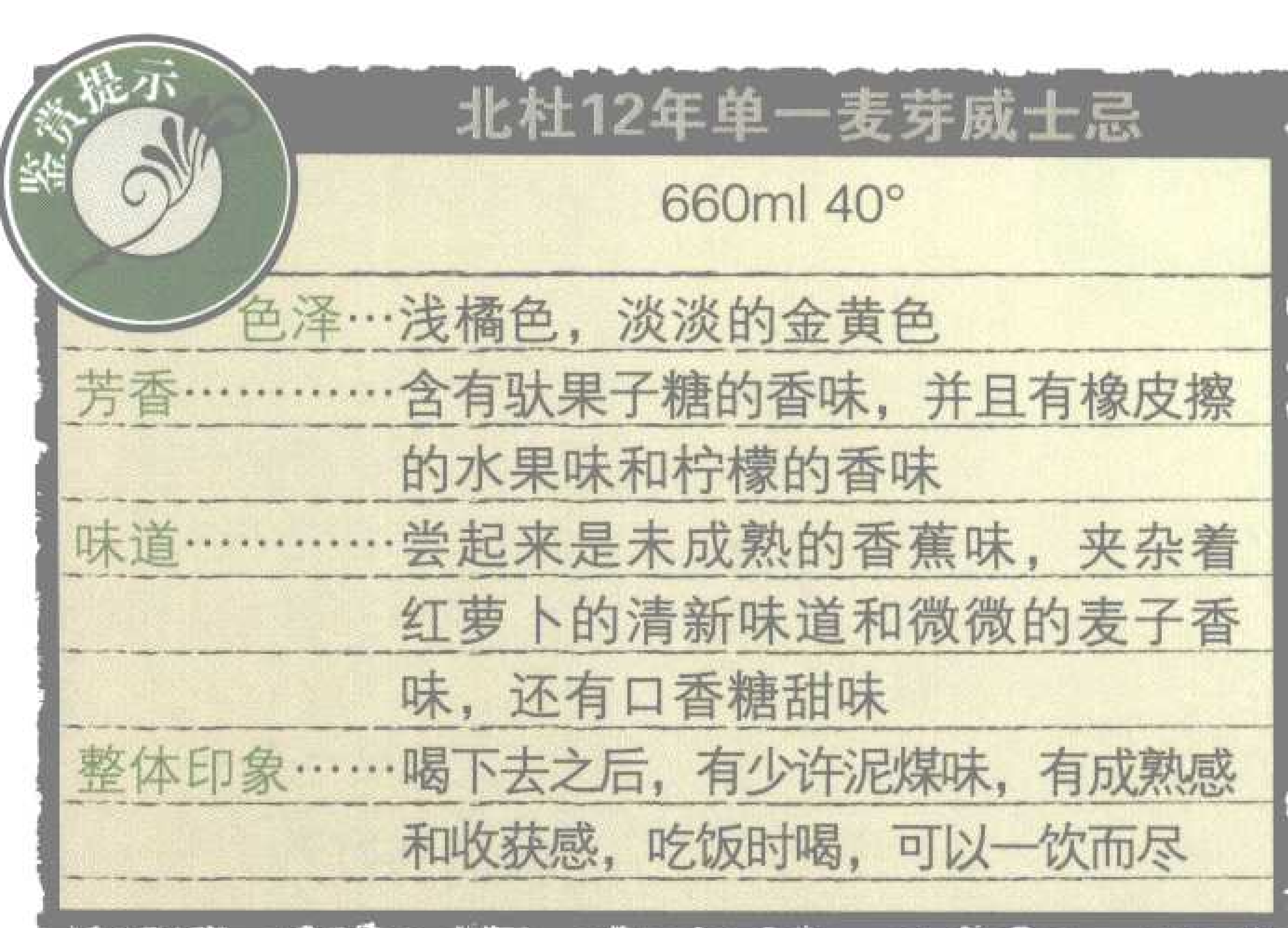


信息栏

生产商	三得利酒业公司
发售年	2004年
酒　厂	三得利白州酒厂和三得利山崎酒厂

品牌系列

北杜505单一麦芽威士忌 ……………… 600ml 50°



鉴赏提示

北杜12年单一麦芽威士忌

660ml 40°

色泽	浅橘色，淡淡的金黄色
芳香	含有驮果子糖的香味，并且有橡皮擦的水果味和柠檬的香味
味道	尝起来是未成熟的香蕉味，夹杂着红萝卜的清新味道和微微的麦子香味，还有口香糖甜味
整体印象	喝下去之后，有少许泥煤味，有成熟感和收获感，吃饭时喝，可以一饮而尽

响



得到世界公认，有浓郁风味和浓厚甜味的兑和威士忌

“响”牌威士忌是1989年为了纪念三得利公司成立90周年而推出的最高级兑和威士忌。严格挑选酒龄在17年以上（平均19年）长期储藏的麦芽威士忌原酒30多种和同样储藏17年以上的谷物威士忌，将两者兑和，经过再次陈年，使它具有更加浓厚的风味。这是日本威士忌能够经受时间考验，在储藏库里保留各种原酒的证明。“响”的味道多样，各种风味在绝妙的平衡中缠绕在一起，和时间一起改变。浓厚成熟的甘甜，余韵悠长。“响21年”以山崎白橡木桶22年为主进行兑和，“响30年”是以成熟度极高的32年威士忌为主，每年只有2000瓶左右的限量版发售。

鉴赏提示

响17年	
700ml 43°	
色泽	琥珀色
芳香	柠檬水味，速效黏合剂的气味，甘甜口味中带着香草和柠檬等香味，有点面粉的味道
味道	柔软的感觉向全身扩散，甜味和木香，每一个都恰到好处，酸味中带着淀粉的味道
整体印象	清淡，各种口味搭配得恰到好处，与加水饮用相比，直接饮用更好喝

信息栏

生产商	三得利酒业公司
发售年	1989年
酒　厂	山崎酒厂、白州酒厂、知多酒厂（谷物威士忌）
咨询处	三得利

品牌系列

响50.5	700ml 50.0～50.9°
响21年	700ml 43°
响30年	700ml 43°

余市

充满了男性阳刚味道，是在日本诞生的正规苏格兰威士忌

余市酿酒厂是1934年由日果威士忌公司的创始人竹鹤政孝创立的。竹鹤政孝在苏格兰岛学习了威士忌工艺回到日本后，帮助寿屋（现在的三得利公司）建立了山崎酒厂。但是，竹鹤政孝决意追求自己理想中的威士忌，就在与苏格兰岛气候、风土极其相似的北海道余市开始建造酿制威士忌的理想之所。余市酒厂的麦芽威士忌一点都不输给苏格兰威士忌，从创立以来，一直坚持这个信念。它是用石炭直接点火焚烧，经过细致地蒸馏，在严酷的北部自然环境中孕育出来的优质威士忌。酒质特征是强壮、刚烈风格，拥有丰富的浓度和烟熏味。“余市10年单一麦芽威士忌”充满了芳香润滑口感和水果味；“余市20年”拥有成熟后的优雅味道，非常出色。

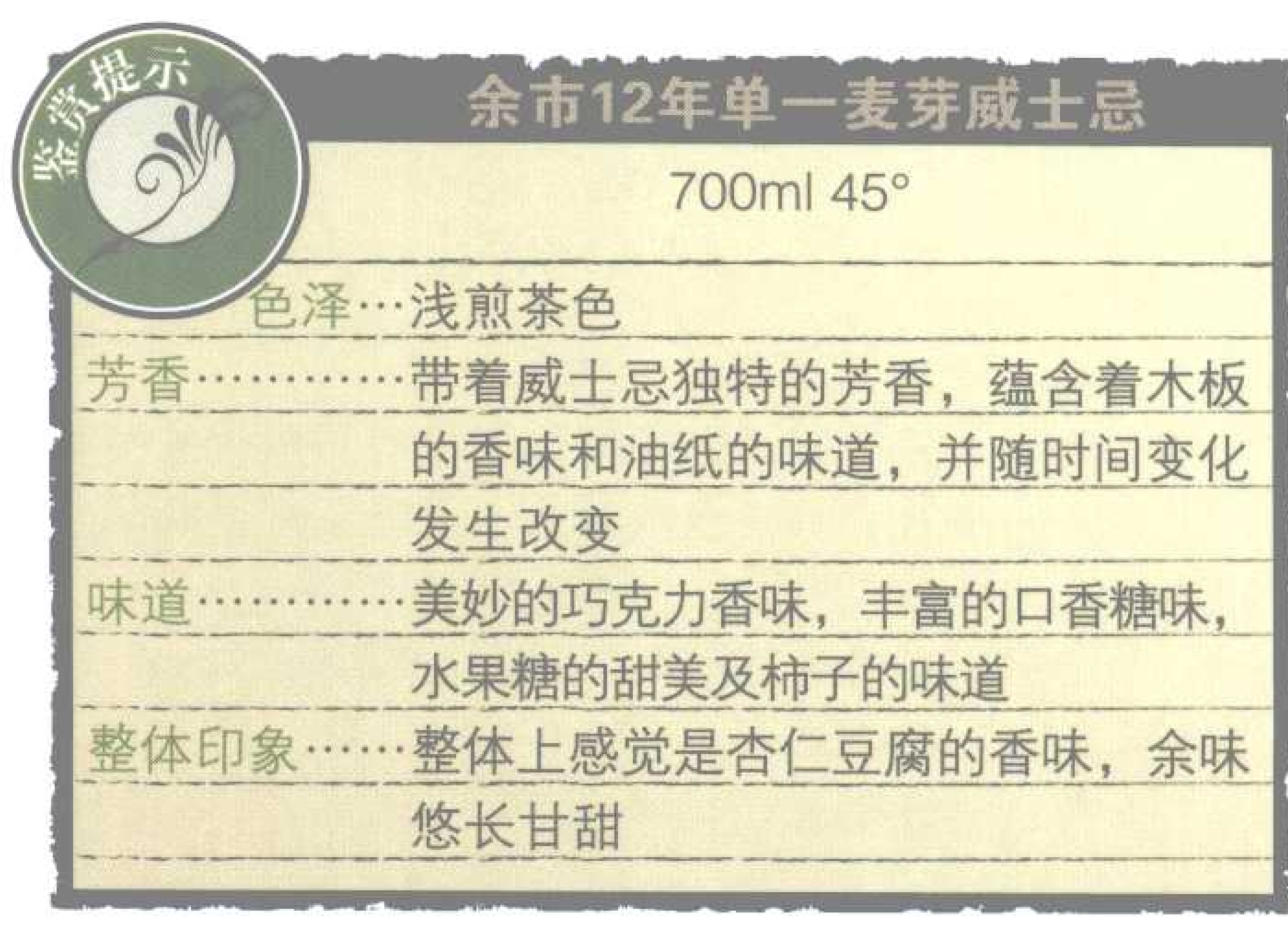


信息栏

生产商	日果威士忌公司
发售年	1999年
酒　厂	日果余市酒厂

品牌系列

余市10年单一麦芽威士忌	700ml 45°
余市15年单一麦芽威士忌	700ml 45°
余市20年单一麦芽威士忌	700ml 52°



鉴赏提示

余市12年单一麦芽威士忌

700ml 45°

色泽	浅煎茶色
芳香	带着威士忌独特的芳香，蕴含着木板的香味和油纸的味道，并随时间变化发生改变
味道	美妙的巧克力香味，丰富的口香糖味，水果糖的甜美及柿子的味道
整体印象	整体上感觉是杏仁豆腐的香味，余味悠长甘甜



宫城峡

追求和余市威士忌不同的个性，有细腻柔和的味道

作为日果公司的第二家酒厂，位于日本仙台市郊，接近宫城峡县。广濑川和新川在这里合流，有着丰富的水资源，而且受益于稳定的北部自然环境。1969年建成的宫城峡酒厂，不仅有麦芽威士忌用的单式蒸馏机，而且有谷物威士忌用的连续式蒸馏机。在这里酿造的麦芽威士忌原酒，具有跟酒味浓烈的余市威士忌是完全不同的风味，属于低地风格的纤细圆润风味。“宫城峡12年单一麦芽威士忌”，就是能够充分体现这种风味的代表。“宫城峡10年”是淡淡的麦芽香和木桶的芳香调和在一起，充满了圆润的甘甜和清新的风格。随着成熟度的增强，风味也更加浓郁。“宫城峡15年”融合了可可豆和坚果丰富的成熟香，润滑的触感也是其魅力所在。

鉴赏提示

宫城峡12年单一麦芽威士忌

700ml 45°

色泽	浅煎茶色，金黄色
芳香	麝香味，随着时间推移有荞麦壳的香味，口香糖的甘甜，酒味浓郁而刺鼻
味道	麦芽的甜味，桂皮和薄荷的香味，带有微微的苦味，口香糖和水果糖的味道
整体印象	口味适中，有红茶般的余韵。给人以麝香和甜瓜的印象

信息栏

生产商	日果威士忌公司
发售年	1999年
酒　厂	日果宫城峡酒厂

品牌系列

宫城峡10年单一麦芽威士忌	700ml 45°
宫城峡15年单一麦芽威士忌	700ml 45°

竹鹤

烟熏味加上润滑感，将余市和宫城峡威士忌的个性完美结合

竹鹤威士忌系列是在2000年被合成的单一麦芽威士忌，以竹鹤政孝的名字来命名。该系列酒是同属日果威士忌公司的余市酒厂和宫城峡酒厂用长期成熟的麦芽威士忌兑和而成的，它们的优点是把有烟熏味的余市威士忌和有纤细风味的宫城峡威士忌完美地调和在一起。这一系列有“竹鹤12年”、“竹鹤17年”、“竹鹤21年”，它们分别被冠以芳醇、成熟、至高的主题，饮者能够体会到不同风味。“竹鹤12年”给人味道华丽的印象，淡质爽口、柔和、后味舒适。同一公司的“北海道12年”单一麦芽威士忌是以余市的麦芽原酒为主，酒劲更强。喝着不同的麦芽威士忌，对比味道的不同，探寻各个品牌的差异何尝不是一种乐趣？

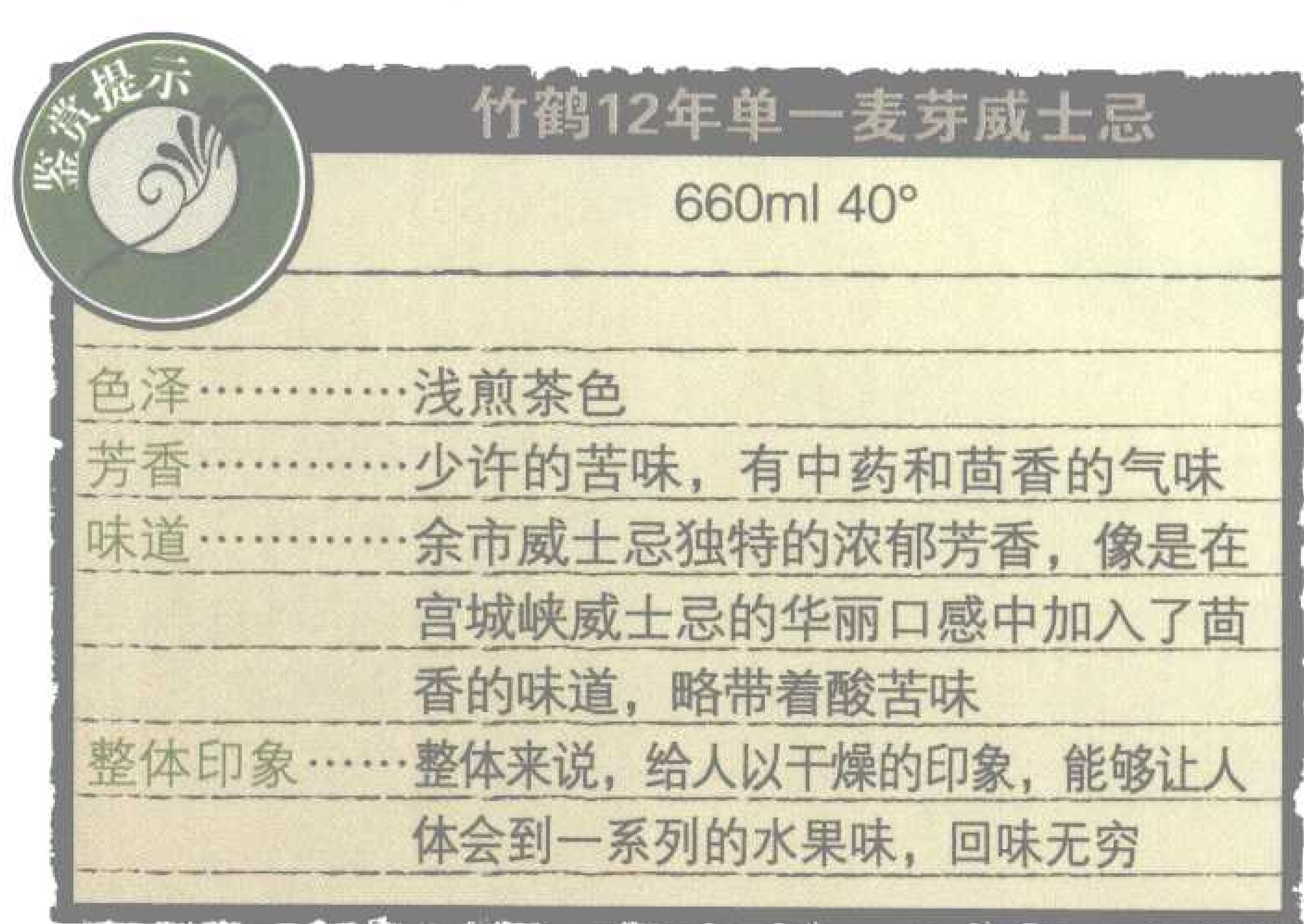


信息栏

生产商	日果威士忌公司
发售年	2000年
酒　厂	日果余市酒厂，日果宫城峡酒厂

品牌系列

竹鹤17年单一麦芽威士忌	700ml 40°
竹鹤21年单一麦芽威士忌	700ml 43°



竹鹤12年单一麦芽威士忌

660ml 40°

色泽	浅煎茶色
芳香	少许的苦味，有中药和茴香的气味
味道	余市威士忌独特的浓郁芳香，像是在宫城峡威士忌的华丽口感中加入了茴香的味道，略带着酸苦味
整体印象	整体来说，给人以干燥的印象，能够让人体会到一系列的水果味，回味无穷

鹤



最大限度地活用麦芽风味，是竹鹤政孝最后的杰作

以鹤为主题，格调高雅的白瓷瓶，印象深刻的鹤牌威士忌（纤细瓶）。这是竹鹤政孝倾尽毕生精力酿造的代表日果公司最高水平的兑和威士忌，由酒龄在15～20年的麦芽秘藏桶制作的威士忌与格阑威士忌兑和，人们可以切实品味到麦芽风味，拥有高品质口感。搭配绝妙，有高级白兰地的黏稠感，满足于深度成熟带来的纤细而厚重的味道。1976年开始销售，当时竹鹤先生已经83岁高龄，这是他最后酿制的佳品。瓶子下部是仿照日本元禄时代的著名画家尾形光林的屏风画“竹林嬉戏鹤”制成的浮雕图。凸显着优雅品位的瓶子，作为馈赠礼品很受欢迎哦。

鉴赏提示

鹤（纤细瓶）

700ml 43°

色泽	亮金黄色
芳香	木香，生奶油的香甜，柠檬一样的酸味，加水之后香气扩散
味道	酒味在舌头上奔腾，浓烈胜过甘甜，加水之后有麦香和谷物香溢出
整体印象	均衡感好，口感丰富，饮之不腻

信息栏

生产商	日果威士忌公司
发售年	1976年
酒　厂	日果余市酒厂，日果宫城峡酒厂

品牌系列

白瓷瓶	700ml 43°

轻井泽

小蒸馏机里酿造的具有传统风味的麦芽威士忌

美露香公司是以葡萄酒起家的，1952年，他们把原来是葡萄园的建筑物改建成威士忌酒厂，开始酿造威士忌。当时酒厂设在盐尻市，为生产出更为正宗的威士忌，就迁移到了轻井泽。轻井泽有丰富的从山上融化的雪水，属于冷凉高湿的气候，非常适宜酿造威士忌。1976年酒厂推出了第一个100%日本产麦芽威士忌——“轻井泽”。最初，麦芽只使用苏格兰岛产的金种子并且只使用雪利桶和小型蒸馏机。在只有4000升的小蒸馏机里，生产出数量较少的高品质麦芽原酒。花香和成熟感给人印象深刻。现在，轻井泽酒厂虽然拥有多个系列，但以酒龄最高的31年老酒最为出名。将轻井泽酒厂里长期储藏的原酒进行搭配，能制作出味道浓郁的威士忌。

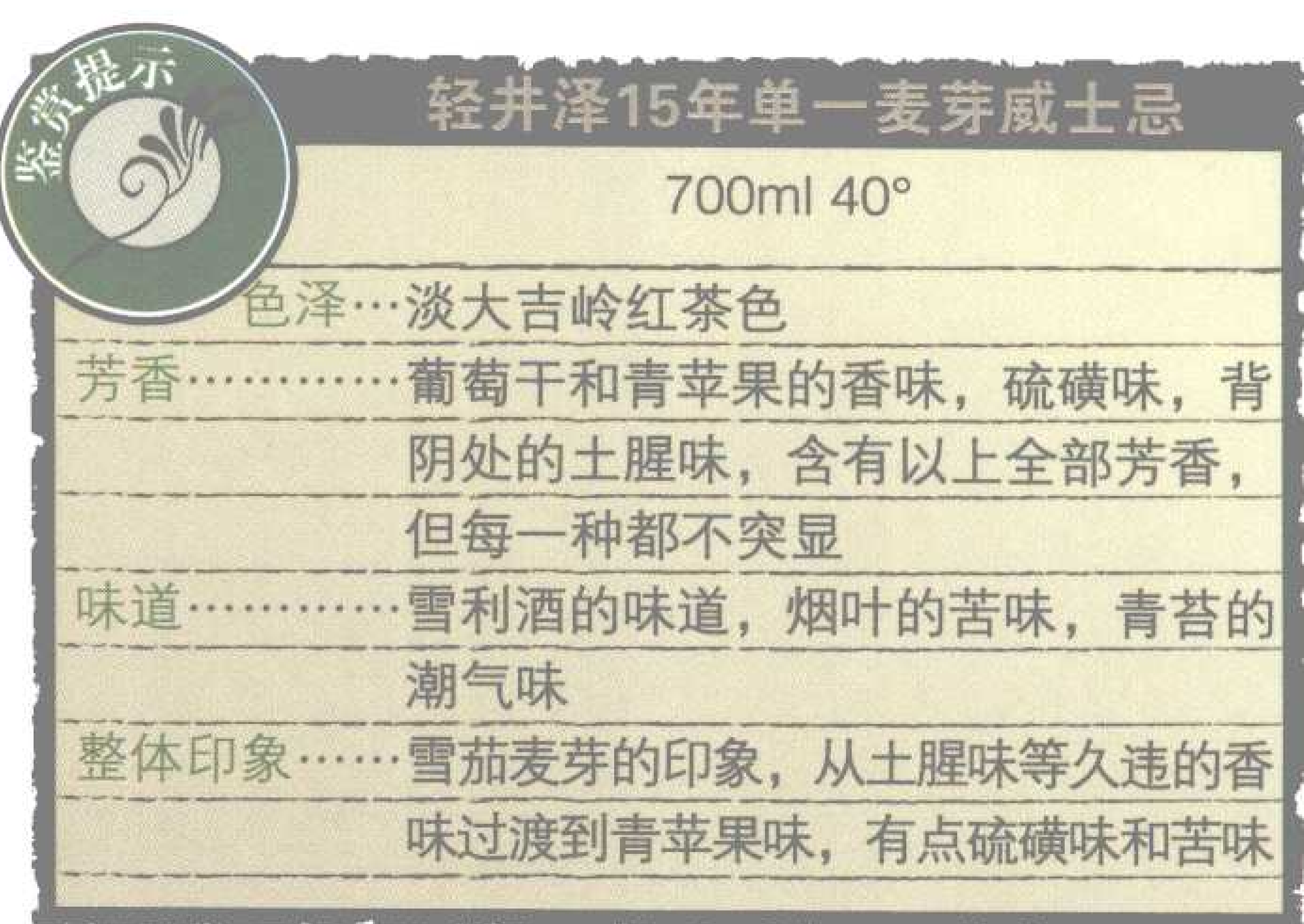


信息栏

生产商	美露香股份有限公司（Mercian）
发售年	1976年
酒　厂	轻井泽酒厂

品牌系列

轻井泽大师级兑和10年	700ml 40°
轻井泽12年单一麦芽	700ml 40°
轻井泽17年单一麦芽	700ml 40°
轻井泽VINTAGE	订购品57～67°



鉴赏提示

轻井泽15年单一麦芽威士忌

700ml 40°

色泽……淡大吉岭红茶色

芳香……葡萄干和青苹果的香味，硫磺味，背阴处的土腥味，含有以上全部芳香，但每一种都不突显

味道……雪利酒的味道，烟叶的苦味，青苔的潮气味

整体印象……雪茄麦芽的印象，从土腥味等久违的香味过渡到青苹果味，有点硫磺味和苦味

富士山麓



2005年诞生的新威士忌品牌，让人联想到富士山的自然风光

麒麟酒业公司位于富士山麓的御殿场。富士的原野有丰富的被自然过滤的雪水，平均温度在13℃，属于冷凉气候，是最适宜建造酒厂的地方。这里的威士忌加入了独特工艺，酒厂坚持选用没有杂味的高品质蒸馏液，特别是只用中间部分的优质酒液，储藏时也只用小木桶，使木桶和原酒接触的面积增大，如此一来木桶的香味就更加醇厚。“富士山麓”是2005年9月创立的新商标。“富士山麓18年单一麦芽威士忌”口感滑润、香味芳醇，余韵悠长。“樽熟50°”是用单一酒厂的麦芽原酒和谷物原酒兑和而成，保留其本来的香气和味道，酒精度高，能够切实感受到酒香和甘甜的酒桶香味。

鉴赏提示

富士山麓 樽熟50°

600ml 50°

色泽	带有黄色的琥珀色
芳香	香蕉的香味，让人联想到成熟果实的香味
味道	带有橘皮果酱的味道和树木的清香，并且有点粉状抹茶的味道
整体印象	甘甜味强烈，隐藏着树木和橘子的香味，让人感觉不到有50° 高的酒精度

信息栏

生产商	麒麟酒业股份有限公司（Kirin Whisky）
发售年	2005年
酒　厂	麒麟富士御殿场酒厂

品牌系列

富士山麓18年单一麦芽威士忌………… 700ml 43°

超越

品味“年度最好品牌”的最美味威士忌

“超越”威士忌每年都会有新酒推出。只使用经过21年储藏的原酒来酿制的威士忌被称为“年度最好品牌”。这一年，以达到极致成熟的原酒为主，使用最大限度发挥各种原酒个性的比例进行混配，酿制出只有在同一年才能品尝到的最高品质的兑和威士忌。具有富士山麓酒厂特点的清澈和华丽被尽情地表现出来。从1999年开始发售以来，共生产了7年。2005年这一系列酒停止生产。作为其集大成者的“超越2005”威士忌，是使用在富士御殿场酒厂刚刚创立时进行酿制的珍贵原酒为主兑和而成的。完全成熟水果的芳香和滑润的口感，以及成熟之后的厚重味道，饮用之后有一种复杂甘甜的余韵扩散开来。每年酿制出的威士忌都有不同的香气和味道，务必要品尝一下。



信息栏

生产商	麒麟酒业股份有限公司
发售年	1999年
酒　厂	麒麟富士御殿场酒厂

品牌系列

超越2004	700ml 40°
超越2003	700ml 40°
超越2002	700ml 40°
超越2001	700ml 40°


鉴赏提示

超越2005

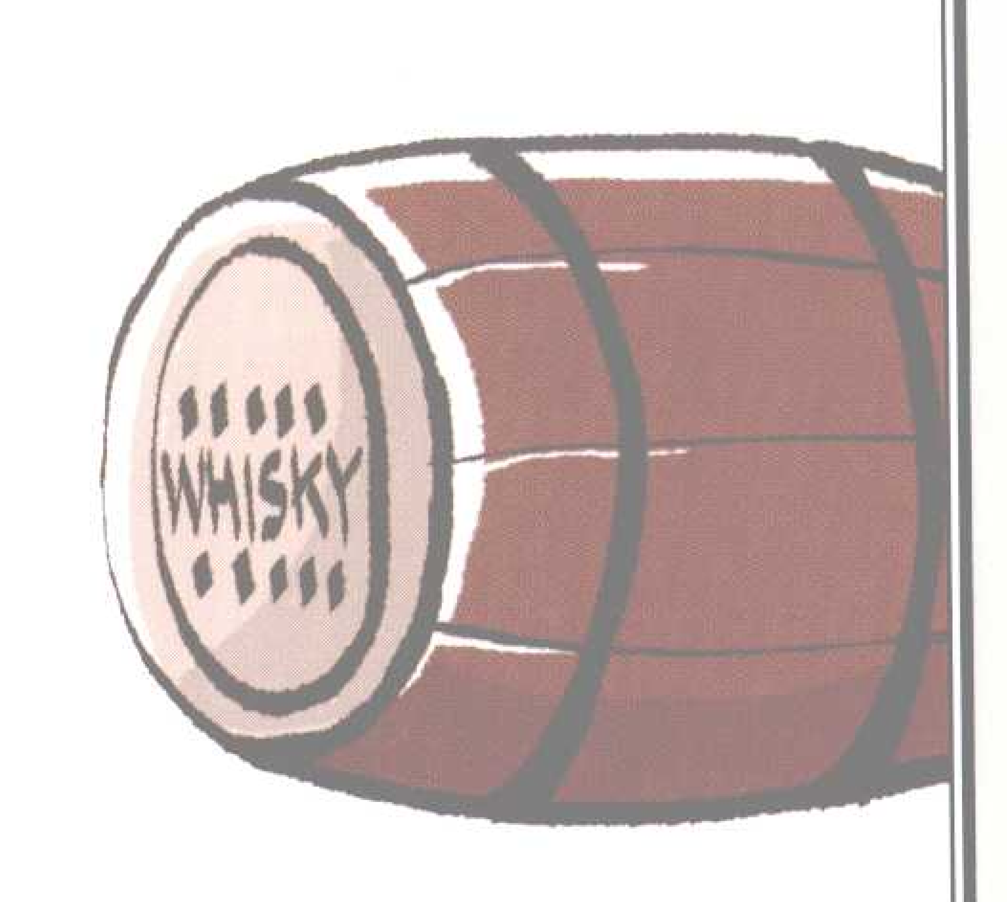
700ml 40°

色泽	浅香橙色
芳香	黑巧克力香味加上木桶香，带有家具散发出的气味，蕴含着波本酒的独特味道，并且酒的芳香随时间推移而变化
味道	感觉有中药的味道，让人联想到波本威士忌的风味
整体印象	谷物原酒的清淡酒质，波本威士忌的印象，黑麦威士忌的风味，给人以成熟感，带有各种复杂的香味

专栏2

日本特有的酒桶材料——水楢

提到储藏威士忌的木桶材质，人们一般会想到北美产的白橡木和欧洲产的斜纹橡木。但您是否知道，在日本有一种特有的木桶材质，那就是以北海道为主要产地的“水楢”。水楢最初是用来应急的。在第二次世界大战前后，日本要进口木桶很困难，于是水楢作为替代品被加工成储藏威士忌用的木桶。但是，储藏效果很不理想。因为水楢中含有的树脂少，容易渗漏。好不容易做好的木桶，刚刚把威士忌装进去，就从桶里渗出来。而且这样的威士忌味道太过于浓烈，水楢桶中的原酒有股泥土味，癖性很强。然而，随着岁月的流逝，在仓库角落里沉睡的用水楢储藏的原酒，在某天被兑和师发现并尝了一口，竟然有种独特的魅力，简直就像是香木一样。兑和师把它比喻成加入了加罗、白檀、杉树等的香味，让人感到细腻的酒质，回味悠长。原来，在水楢桶中储藏的威士忌，要经过30～40年，才能达到完全的成熟。实际上，以水楢桶中的原酒为主兑和而成的威士忌的代表是三得利公司出品的“响”。现在，日本的威士忌酒厂已经重新用水楢桶来储藏威士忌，这也是日本威士忌具有很好发展前景的原因之一。



专栏3

有机会一定要尝尝“本地威士忌”

在日本，各地都有小规模的威士忌工场，也叫做“本地化的威士忌”。比如，“黄金软管·秩父”的生产商东亚酒厂是1946年创立的酒厂，已经具有相当悠久的历史。用本公司生产的威士忌和进口的苏格兰威士忌相兑和，酿造出很多不同风味的威士忌。这里向大家介绍其中的几款，如果以后有机会到当地旅行，不妨寻找这些威士忌，亲自品尝一下。



黄金软管·秩父单一麦芽威士忌
东亚酒厂（700ml 43°）

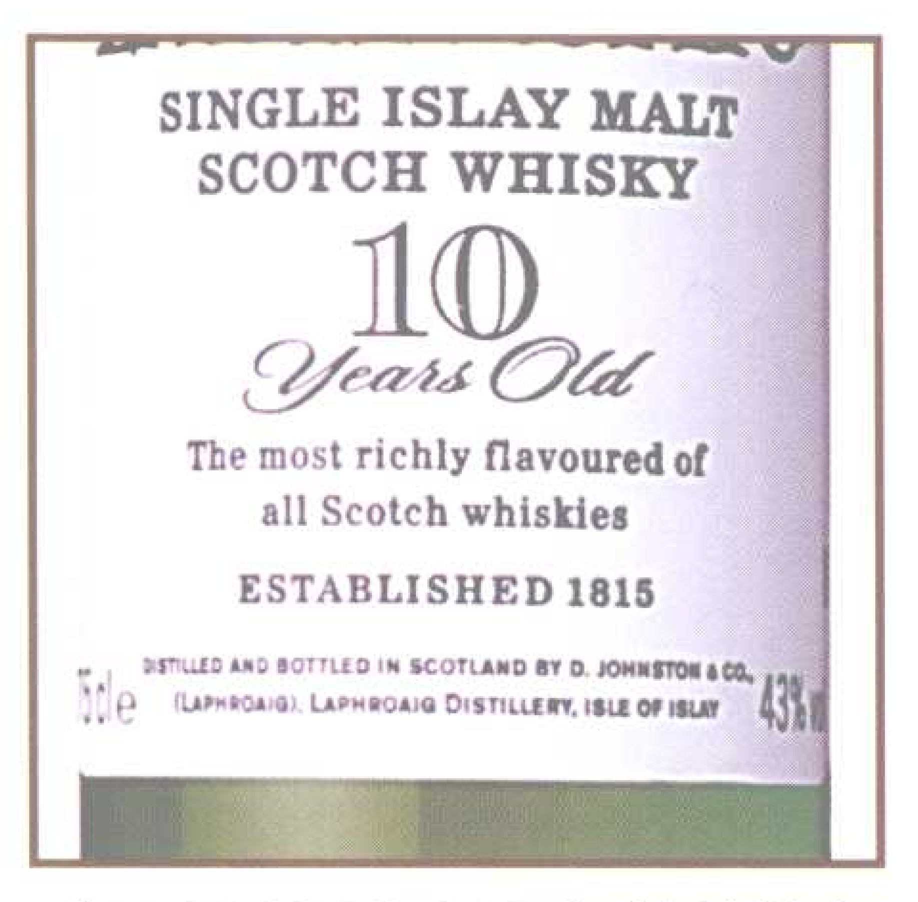
白橡木王冠
江井山鸟酒厂（750ml 43°）

马鲁斯·莫尔塔涅
驹岳10年单一麦芽威士忌
本坊酒厂（720ml 40°）

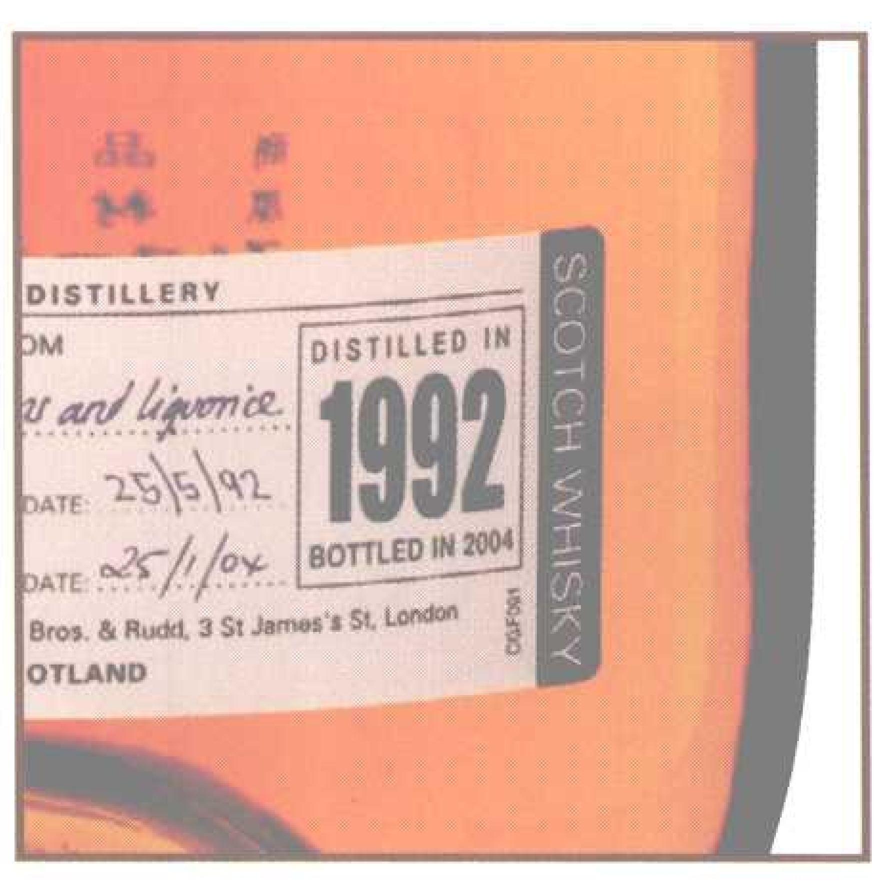
富士精
蒙德（Mond）酒厂（760ml 43°）

专栏4

两种标记年数的方法



“10 YEARS OLD”就是陈年储藏的年数。也就是说，使用的是储藏10年以上的麦芽威士忌原酒。



“1992”是指蒸馏年份；“DISTILLED IN”是蒸馏的意思；“BOTTLED IN 2004”是指装瓶年份。

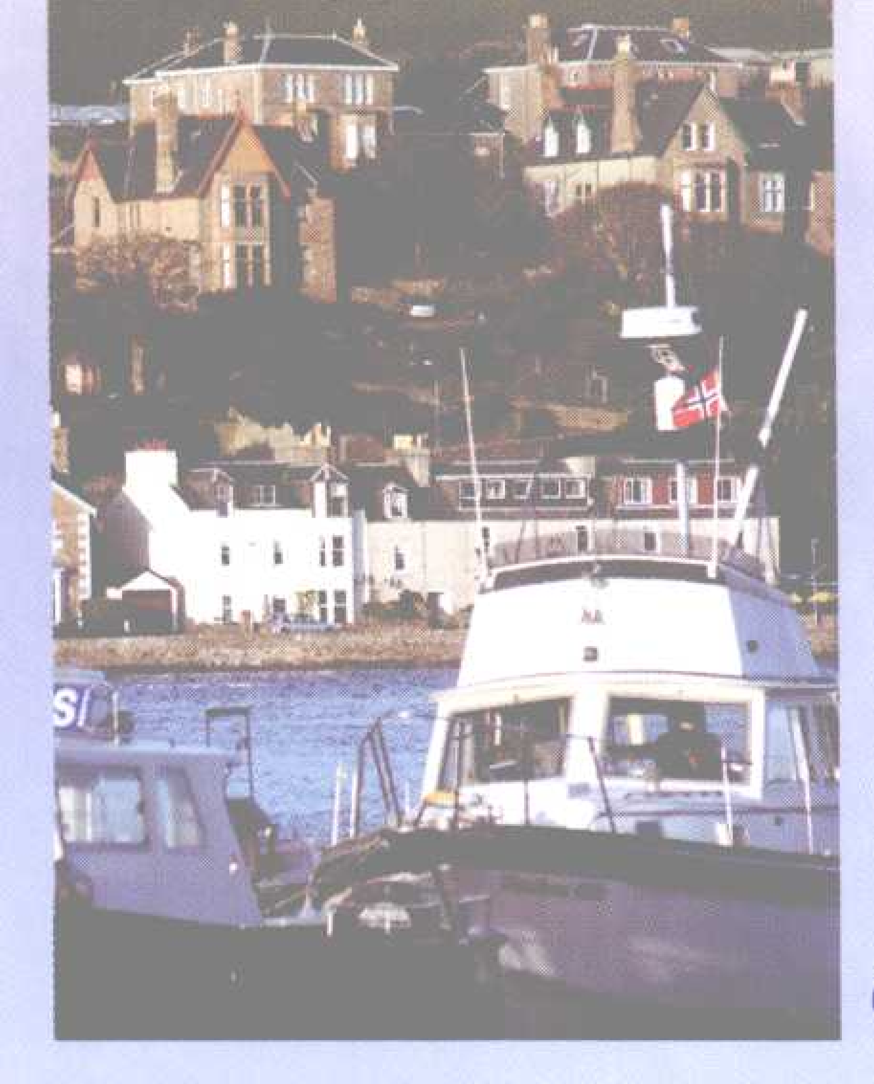
对于威士忌来说，储藏年数是非常重要的。但是，或许你注意到了，在标签上标记年数的方法有两种。多数威士忌采用“～YEARS OLD”、“AGED～YEARS”等来标记，这是表示原酒储藏年数（酒龄）。因为是用威士忌的原酒中储藏时间最短的年数来表示，所以，如果标记是“10年”，那么就是“由至少储藏10年的原酒装瓶”的意思。还有一种是直接用年份来表示，即威士忌被蒸馏出来的年份，如果只把这个年份蒸馏出来的原酒装瓶，就可以用这样的标记方法。年份不同，酒的个性也不一样，不同年份的蒸馏酒对比着饮用，也是一种乐趣。同时，也有的瓶上加了装瓶的年份，这时，减去蒸馏年份之后就可以知道储藏年数。在标签上，还标记着酒精度、容量等很多与威士忌相关的信息。看看这些信息，就能了解一下威士忌的概况。

兑和威士忌DIY

品尝有个性、创新的威士忌

众所周知，兑和威士忌是把普通的麦芽威士忌和谷物威士忌进行兑和之后形成的。只要有种类不同的麦芽威士忌，就可以自己动手兑和，制造出风味独特的兑和威士忌。可以在自己家里兑和，也可以到附近的酒吧，请调酒师兑和。“以休闲的心，偶尔自己兑和一下”，抱有这种想法的兑和师也有很多。作为主要原料被用于制造兑和威士忌的麦芽威士忌，叫做核心麦芽威士忌。比如说，芝华士的核心原酒就是圆润的斯特拉赛斯拉威士忌（P76），还有白宫威士忌的核心原酒就是具有烟熏味的莱根法尔林威士忌（P42），它们的风味是截然不同的。如果几个人聚在一起，大家可以随意决定兑和的成分，这样会相当有气氛，有空请试一试。





单一麦芽威士忌之旅

Part ❸

坎贝尔篇

到历史悠久的昔日“威士忌之都”漫游

在不变的美酒的另一侧，透过时间边走边看

坎贝尔镇位于苏格兰岛西南部琴泰半岛的南端，给人远离大陆的印象。从格拉斯哥坐车走的话，要向北迂回，转一个大圈才能到达。即使这样，这里也是威士忌爱好者必去的地方。在威士忌的酿制历史中，坎贝尔镇起了巨大的作用。即使是现在，仍有着为数不多但都很有魅力的酒厂。

坎贝尔镇有着大自然赋予的天然良港，是海上交通要道，面向大西洋，是渔业和贸易的“据点”。受暖流气候的影响，这里农作物丰富，石炭等资源也很丰富。

很早以前，这里就开始了威士忌的蒸馏。经过了17—18世纪的秘密酿制时代，到19世纪渔业和造船业的兴起，同时作为“威士忌之都”，这里开始繁荣起来。格拉斯哥、英格兰岛，甚至美国，都是坎贝尔镇威士忌的市场。在最鼎盛时期，这里至少有34家酒厂。



③

然而，到了20世纪，这里的威士忌酿造业渐渐地衰败下去。增税、美国的禁酒法、第一次世界大战、经济大恐慌以及其他因素的影响，随着兑和威士忌消费的快速增长，用于扩大生产的原料和石炭的供给都跟不上，制作成本也提高了。在这样的情况下，特别是在禁酒法的影响下，坎贝尔镇只能向美国市场供应质量较差的威士忌。逐渐地，人们对坎贝尔威士忌的评价就有所下降。

现在，坎贝尔镇的酒厂，加上最近复兴的也只有3家。但是，并不意味着这里的威士忌从此销声匿迹，美味的威士忌还是存在的。随着时代的发展，在历史悠久的坎贝尔任意驰骋、尽情畅饮的旅行感觉非常不错。

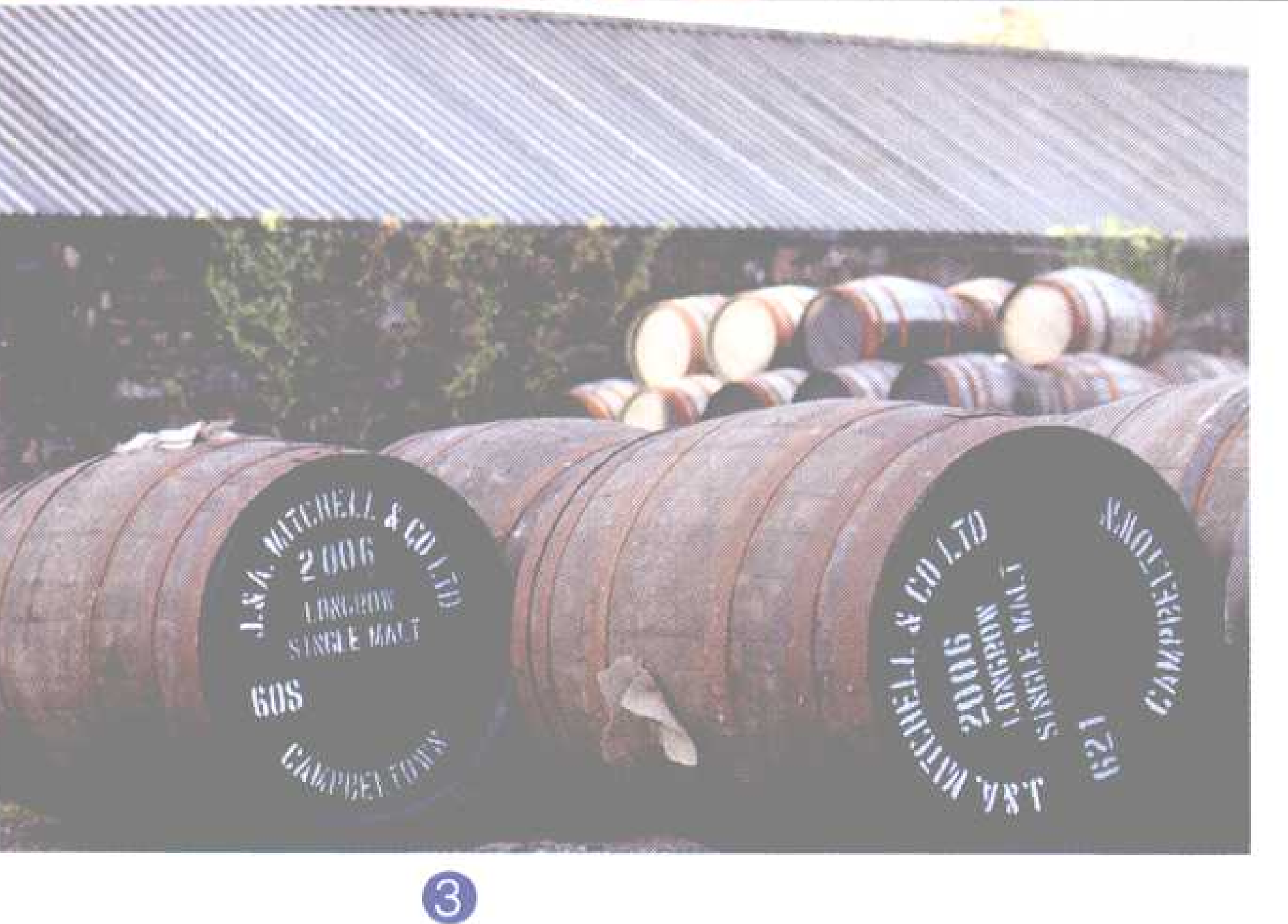
❶曾经的朗格罗酒厂的储藏库。现在放置着独立酿酒公司云顶的装瓶设备。在坎贝尔镇的街道上，现在还可以随处看到酒厂的遗迹。

❷在内海中的坎贝尔湾，港湾对面的高地上，有栉比林立的豪宅，那是以前靠威士忌发家的人们留下的宅邸。

❸从坎贝尔的街道向南走，可以看到没有海风经过的安静的风景。半岛的最南端，一直延伸到琴泰海角，再往前就是北爱尔兰岛。直线距离不到20千米。

云顶酒厂

SPRINGBANK DISTILLERY



在自家的酿酒工厂进行大麦发芽，传统的二次半蒸馏，坎贝尔的蒸馏法并没有消失



❶最左边是原酒浆蒸馏机（初次蒸馏机），右边两个是新酒蒸馏机（二次蒸馏机）。初次蒸馏机是用石油直接加热和蒸汽加热，是少见的加热方式。根据麦芽威士忌的个性，可以采用二次蒸馏、二次半蒸馏、三次蒸馏等三种方式。
❷在这个酒厂，独立酿酒公司生产云顶、朗格罗、黑泽尔堡3种特征各异的麦芽威士忌。
❸在工厂中间摆着很多木桶，酒厂靠近港湾，云顶威士忌带有坎贝尔镇独特的咸味。



❹使用的全部麦芽都是用传统的方式，在地上发芽制成的。把大麦均等地铺成10厘米厚，经过5～7天，使其在适宜的条件下发芽。
❺左边是酒厂负责人斯图亚特，右边是他重要的助手弗兰克。他们从心底里爱着麦芽威士忌。
❻坎贝尔镇的泥煤，像黏土一样有密度，跟艾雷岛的泥煤相比，它的特征是虽然有潮气却并不刺鼻。
❼焚烧泥煤的锅炉。发芽之后的大麦首先要在这里用焚烧泥煤的烟干燥，麦芽不同，焚烧时间也不一样。





坎贝尔镇现在只有3家酒厂。云顶酒厂和格阑斯科西亚（Glenscocia）酒厂以及2004年借助云顶力量复兴的格阑加鲁（Glencalor）酒厂。虽然如此，很早以前云顶酒厂就以其绝佳的麦芽威士忌受到好评。所以，它是坎贝尔镇重要的酒厂之一。

云顶酒厂从刚刚创立不久的1837年到现在都是由米切尔家族经营，是苏格兰岛最古老的酒厂。不仅如此，从设备到酿造工艺，一直都沿用以前的传统而没有发生变化，这也是他们最值得骄傲的一点。

“这是传统的，而且是孕育云顶独特风味的蒸馏机。”经营者斯图亚特（Stuarts）向我们介绍云顶的二次半蒸馏机的结构（参照P154）。最初的坎贝尔麦芽威士忌的特点是“酒味浓烈、坚果油香、芳香浓厚”，相对的是，用同样的方法蒸馏，云顶威士忌的特点是“淡质、甘甜、带有泥煤烟熏味”。

在云顶酒厂，使用的麦芽都是传统的在自家地上发芽的麦芽，而且他们还有装瓶设备，全部工序都可以在这里完成。这一点，找遍苏格兰岛都没有第二家。有趣的是，这也是云顶酒厂在动荡的坎贝尔镇生存下来的主要原因。

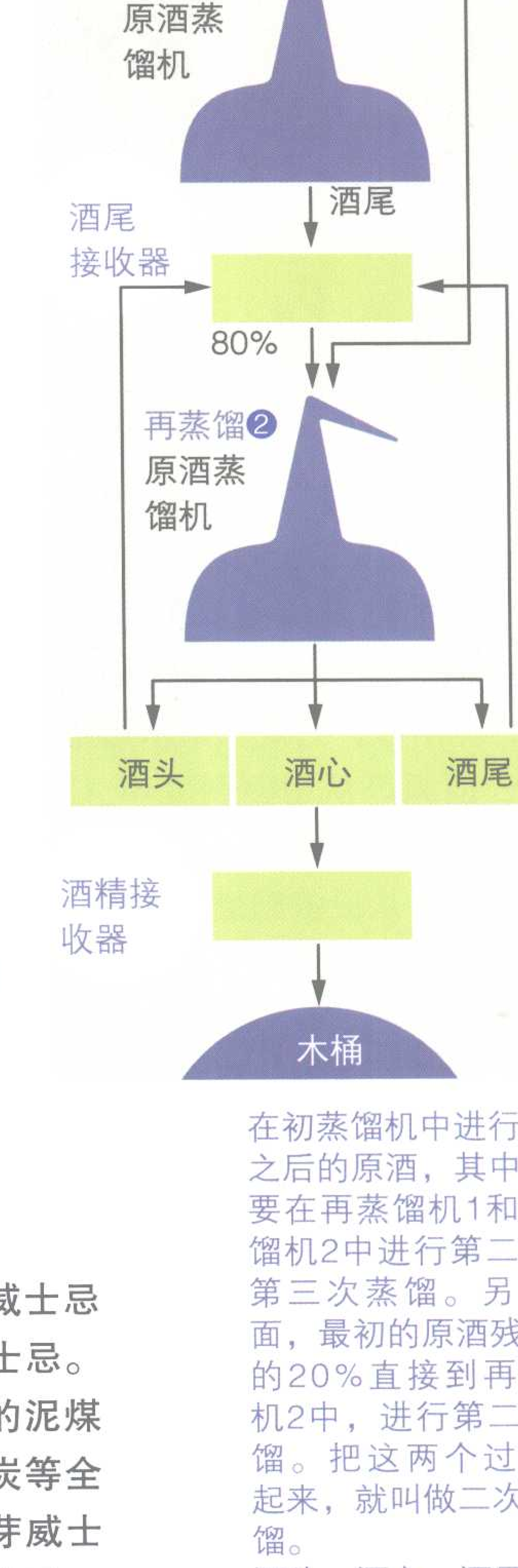
“我们用长远的目光来经营，更加注重品质监管。即使在最困难的时候，也坚持选用上好的麦芽作为原料。这样一来成本上升，所以收益就不高。但是，长此以往就不会陷入生产过剩的危机，只有少量高品质的库存。比如在80多年前，木桶不够，劣质木桶横行，我们就投入很大一部分资金保证木桶的品质。”







❽粉碎麦芽使用麦芽研磨机，自从创立以来就没有改变过，云顶酒厂一直是使用霍塔斯公司的研磨机。
❾使用了1个世纪以上的糖化槽，是铸铁制造的敞口设备。里面是螺旋桨式的搅拌机。
❿在酒精冷藏柜前站着的是专业蒸馏师。当然，他熟练的技术和酒厂麦芽的完成程度，都是不可或缺的要素。



在初蒸馏机中进行蒸馏之后的原酒，其中80%要在再蒸馏机1和再蒸馏机2中进行第二次和第三次蒸馏。另一方面，最初的原酒残留下的20%直接到再蒸馏机2中，进行第二次蒸馏。把这两个过程加起来，就叫做二次半蒸馏。
酒头、酒心、酒尾的含义参照P231和P233。

正因为如此，所有工序连环进行才成为可能。除云顶威士忌以外，还有朗格罗、黑泽尔堡两种口感完全不同的麦芽威士忌。前者是通过大量燃烧泥煤且进行2次蒸馏，后者是用少量的泥煤干燥而进行3次蒸馏。其他原料诸如大麦、水、泥煤、石炭等全部都是用当地产的。1999年世界第一瓶“有机农作物麦芽威士忌”就是在这里生产的。虽然产量很少，但一提起云顶威士忌，就让人想要品尝，这一点是无可置疑的。

第5章

美国威士忌和加拿大威士忌

American Whisky &
Canadian Whisky

关于美国威士忌的知识

1 美国威士忌的定义

美国威士忌的发展得益于其多元化的文化

以玉米为主要原料的波本威士忌是威士忌家族的主角

说到美国威士忌，人们首先想到的一定是波本威士忌。波本威士忌是以玉米为主要原料，加上黑麦、大麦麦芽等在连续式蒸馏机中蒸馏，全部使用内壁烧焦的新橡木桶来储藏。其独特的香味、浓郁的酒质、甘甜的味道、强劲的酒力，是区别于苏格兰威士忌的典型特征。

不过，美国并不是一开始就有波本威士忌的。17世纪，爱尔兰岛和苏格兰岛的移民来到美国，在这里开始了威士忌的酿制，从此便有了美国威士忌。最初，主要是以黑麦为原料，在随后的历史中，美国威士忌产业独立发展，开始波本威士忌等的酿制。

现在美国的威士忌主要分为纯威士忌、混合威士忌、淡质威士忌。其中纯威士忌又分为以下4种：波本威士忌、黑麦威士忌、玉米威士忌、保税威士忌。

要成为波本威士忌，必须满足以下3个条件：原料中玉米至少占51%；蒸馏出的酒精度数应在40～80°范围内；储藏时必须用内部烧焦的橡木桶，并且储藏2年以上。如果标上“单纯”的标志，则叫做“单纯波本威士忌”。在同样的条件下，原料51%以上是黑麦，就是黑麦威士忌；原料80%以上是玉米，就是玉米威士忌。在储藏玉米威士忌时，用已经用过的旧桶、内部没有烧焦的桶或者不用木桶储藏都没有关系。不管是黑麦威士忌还是玉米威士忌，经过2年以上储藏的，都要加上“单纯”字样。保税威士忌（Bottled in Bond）是一种纯威士忌，通常是波本或黑麦威士忌，是在美国政府监督下制成的。政府不保证它的质量，只要求至少储藏4年，酒精纯度在装瓶时为50°，必须是一个酒厂所造，装瓶也为政府所监督。

美国的混合威士忌（Blended whisky）是用一种以上的单一威士忌，以及20%的中性谷物类酒精混合而成的。装瓶时酒度为40°，常用来作混合饮料的基酒。

淡质威士忌（Light whisky）是美国政府认可的一种新威士忌，蒸馏时酒精纯度高达161～189Proof，口味清淡，用旧桶陈年。淡质威士忌所加的100Proof的纯威士忌用量不得超过20%。

美国生产的威士忌中，将近一半是纯威士忌，其中大部分是波本威士忌，而且波本威士忌的80%是在肯塔基州（Kentucky）生产的。



美国威士忌的主要种类

波本威士忌

使用的原料51%以上是玉米，蒸馏后酒精度数在40～80°之间，使用内部烧焦的橡木桶储藏；储藏2年以上成熟，是单纯波本威士忌。

黑麦威士忌

使用的原料51%以上是黑麦；蒸馏后酒精度数不到80°，使用内部烧焦的橡木桶储藏；储藏2年以上成熟，是单纯黑麦威士忌。

玉米威士忌

使用的原料80%以上是玉米；蒸馏后酒精度数不到80°；储藏时，用再次利用的旧橡木桶，或者是内部没有烧焦的白橡木桶，甚至是不储藏都可以；经过2年以上陈年，是单纯玉米威士忌。

混合威士忌

用一种以上的纯威士忌以及20%的中性谷物类酒精混合而成，装瓶时酒精度为40°。

2 美国威士忌的诞生史

为避税而逃到西部的移民遇到了“约会之地”肯塔基

以黑麦为主要酿造材料的威士忌

17世纪初期，英国在北美洲最早的殖民地詹姆斯镇在弗吉尼亚州建成，殖民者从苏格兰岛带来了蒸馏机，美国威士忌的历史就从这时开始。18世纪，苏格兰岛和爱尔兰岛过来的移民来到新大陆，开始了威士忌的酿造，他们选择的原料是美国当地产的黑麦和玉米等。

1776年，美国独立宣言发表，1783年独立战争结束。但是，因为战争负债严重的独立政府陷入了财政困境，于是决定对威士忌征税。1791年，《蒸馏酒类物品税》颁布，酿造威士忌的农民们开始反抗，甚至发展到1794年的“威士忌大暴动”。针对这一局势，美国独立政府派出了军队前去镇压。虽然暴动得以平息，但这也是美国威士忌产业发展的契机。此后，反对课税的农民们来到了当时还是外国的西部，即现在的肯塔基州。在这里，他们遇到了酿造威士忌的原料，即丰富的玉米和酿造波本威士忌不可缺少的“石灰石水”。

波本威士忌的两个创始者

就这样，肯塔基州作为威士忌的一大产地发展起来。但它是否是波本威士忌的起源地，则没有充分的证据。人们认为，波本威士忌的最初酿制者是以利亚・克莱牧师。作为教会牧师的他在从事本职工作的同时，把酿制威士忌作为副业。有一次，他储藏威士忌用的木桶在火灾中被烧焦，后来打开桶一看，一种从未有过的红色芳醇的液体出现了。由此确定了波本威士忌酿制过程不可缺少的“烧桶”程序。另外，他在玉米里加入大麦和黑麦，用火加热，抽出糖分后加水混合，然后加入苹果和梅子储藏之后再蒸馏。他酿造出的酒从色泽上被叫做“红酒”、“液体红宝石”。巧合的是，这一年正好是美利坚合众国诞生的那一年，即1789年。

另一个被认为是波本威士忌创始者的是埃文・威廉姆斯。他比以利亚・克莱牧师早6年，也就是1783年，在肯塔基州路易斯维尔（Louisville）发现了经过石灰石过滤的泉水，并把这个用来浸泡威士忌的原料，最早开始用玉米酿制威士忌。石灰石即石灰岩，肯塔基州到处都是外

露的石灰石岩层，地下水经过岩层的过滤，变成清泉喷涌而出。因为过滤掉了有损威士忌口味的铁元素，而富含其他矿物质，所以这里的水最适合用来酿制波本威士忌。肯塔基州简直就是专为波本威士忌准备的一块土地。

美国威士忌诞生的主要历程

1607年	英国在北美洲最早的殖民地詹姆斯镇建成。同时，殖民者从苏格兰岛带来了蒸馏机。此后，来自爱尔兰岛和苏格兰岛的移民开始了威士忌的酿制。
1783年	埃文·威廉姆斯在肯塔基州的路易斯维尔采用经过石灰石过滤的泉水，以玉米为主要原料酿制蒸馏酒。
1789年	美利坚合众国正式成立。有一种说法是以利亚·克莱牧师最早开始波本威士忌的酿制。
1791年	独立政府为摆脱财政困境开始向威士忌征税，导致农民的反抗，1794年发展到“威士忌大暴动”。被镇压后，很多农民逃往西部，来到了波本威士忌的天然产地肯塔基州。
1861年	南北战争爆发（1861—1865年）。此后，北部的工业资本向南部的波本产业转移，连续式蒸馏机出现，威士忌生产得到长足进步。
1920年	禁酒法颁布（1920—1933年）

不可不提的美国禁酒法

美国威士忌史上不可不提的就是1920年颁布的禁酒法。这一法律颁布后，被关闭的酒厂很多，但还是有几个生产药用酒的酿酒厂存活下来。这个法令带来的另一恶劣影响是，产生了由黑手党操纵的秘密酿造与秘密销售网，并造成次品横行。这时，从加拿大走私过来的优质威士忌受到人们的欢迎，促进了加拿大威士忌产业的发展。同时，美国生产的威士忌失去了信誉，禁酒法最终在1933年被撤销。



波本威士忌的酿制工艺

肯塔基州的丰富物产和风土气候孕育了波本威士忌的独特味道

强劲而丰富的味道的渊源

波本威士忌的基本酿制工艺依次是糖化、发酵、蒸馏、陈年，这和苏格兰威士忌基本一致。但仔细看酿制过程就会发现，波本威士忌有着自己独特的制法。

波本威士忌的主要原料是玉米和黑麦、大麦麦芽3种。这3种原料的比例叫做“糖化率”，是酿制过程非常重要的。一般玉米占60%～70%，玉米越多口感越甘甜润滑，黑麦越多香味就越浓，越具有烈性。有时候使用小麦代替黑麦，使威士忌产生温和的口味。

在糖化、发酵过程中，最显著的特征是波本威士忌的“酵母制法”，即把上次蒸馏剩下的蒸馏残液，取其上层澄清的25%，使其重新回到糖化槽和发酵槽里。这样一来，糖化和发酵的条件就更加充分，复杂的风味和香味也就由此产生。

蒸馏时使用连续式蒸馏机。法律规定，蒸馏液必须在酒精度80°以下，而实际的度数大都是在60～70°，与苏格兰谷物威士忌的94°相比明显低了很多。波本威士忌的香味成分多数被保留下来，因此具有很丰富的烈性味道。

波本威士忌特有的酿制方法

●使用内部烧焦的橡木桶储藏

这是波本威士忌具有强劲味道的重要原因。“把内部烧焦的桶”有很多等级，烧到什么程度也非常重要。

●酵母制法

前次蒸馏中产生的蒸馏残液，取其上层25%澄清的部分（除去了酒精的残液，分离出固体之后的部分），倒回糖化槽和发酵槽的制法。这样酒的pH值被调整，糖化条件改善，增加了独特的香味，而且抑制了杂菌的繁殖，使酒质的连续性得以保证。

●开放式储藏

把自己搭建的木棚作为储藏库。为了改善通风条件，开了很大的窗户，多数是7层左右的大型建筑。根据桶放置的位置不同，会有温度差，成熟度也不一样，所以要经常调整位置。

储藏时使用内部烧焦的橡木桶，这是波本威士忌特有的强劲味道的来源。木桶材质是美国白橡木。肯塔基州四处都有橡树林环绕，因此波本威士忌得益于这里优越的地理环境。储藏库采用开放式结构，在木制的棚内，窗户开得很大，与外部保持良好的通风效果。

肯塔基州夏季超过30℃，冬季接近-20℃，属于暖寒相差很大的气候，波本威士忌就是在这样的环境中进行陈年成熟的。波本威士忌与苏格兰威士忌相比，成熟时间要快很多，这也是因为桶和储藏方法的不同造成的。



布克
Booker's
P166

由占边家的布克·诺几先生亲手酿制完成的，是很受欢迎的小徽章波本威士忌之一。

小徽章波本的定义

严格挑选成熟度非常高的5～10桶（通常是10桶）原酒进行兑和，生产量很少的波本威士忌。“纯桶”是指用达到成熟顶点的一个桶里的威士忌进行装瓶。

田纳西威士忌的定义

田纳西威士忌按照字面意思就是指在田纳西州酿制的威士忌。同时，它的一个很重要特征是实施“木炭增香”的工序，即将刚刚蒸馏出来的原酒，用燃烧田纳西特产的砂糖枫（Sugar Maple）做出的炭进行过滤。把粉碎得很细的炭，放进3米深的过滤槽里，加入威士忌，一滴一滴地过滤10天。除此之外的工序，与波本威士忌一样。然而就是这道特殊的工序，成就了更加顺滑柔和的酒质。

为初次品尝威士忌的您
推荐的几种品牌

在这里给想要品尝威士忌的人们推荐几款种类稍微不同的波本威士忌和加拿大威士忌。还有很多要给大家推荐，先从以下5款开始吧。

四玫瑰
FOUR ROSES
P172



美格波本红顶
MAKER'S MARK red top
P175



4枝玫瑰花的标志十分高雅，香味甜美，口感润滑

分别酿制香味各异的10种原酒，经过绝妙的搭配兑和而成。味道润滑而高雅，香气四溢，让人感觉十分舒适。

坚持手工酿制，口感顺滑，味道浓郁，产量很少

红色的蜡封口，一瓶一瓶地手工制作，坚持少量生产。用小麦代替黑麦，使得威士忌风味更加芳醇，口感顺滑，让人在柔和之中感受到丰富的味道。

润滑口感和浓郁芳香完美搭配，代表波本威士忌的风格

玉米的使用率很高，经过仔细蒸馏，口感润滑而香味丰富，具有波本威士忌特有的均衡搭配，不愧其“啜饮良品”的美誉。



埃兹拉·布鲁克斯

EZRA BROOKS

P170

野火鸡8年

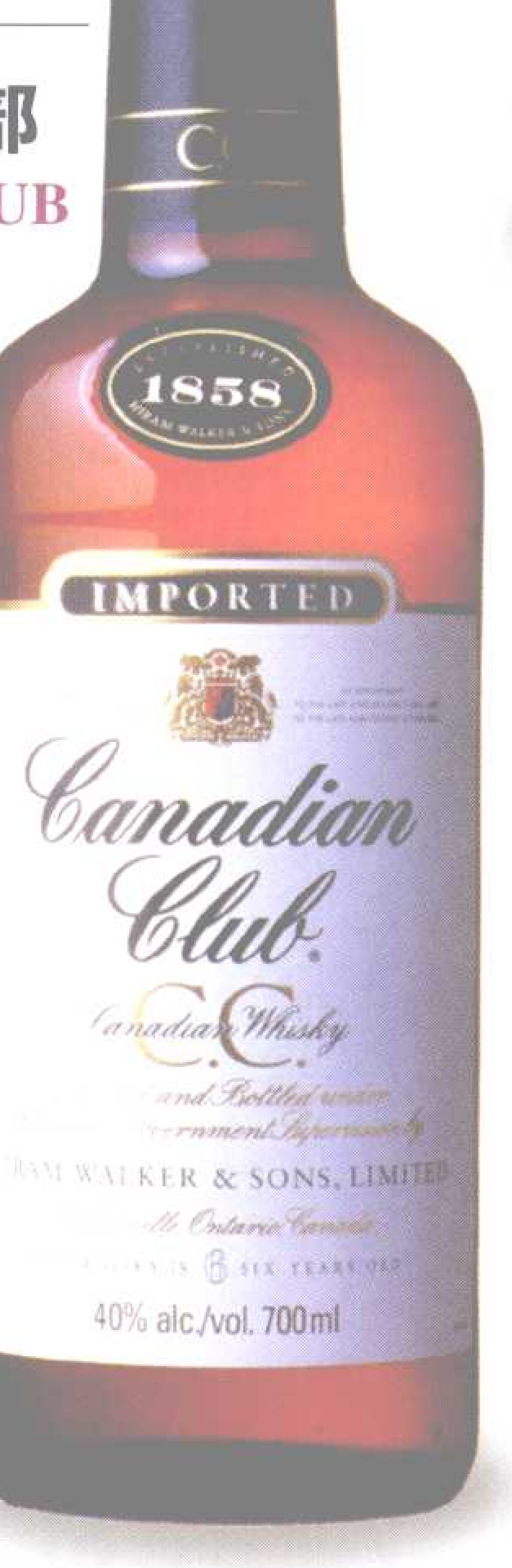
WILD TURKEY

P180

加拿大俱乐部

CANADIAN CLUB

P189



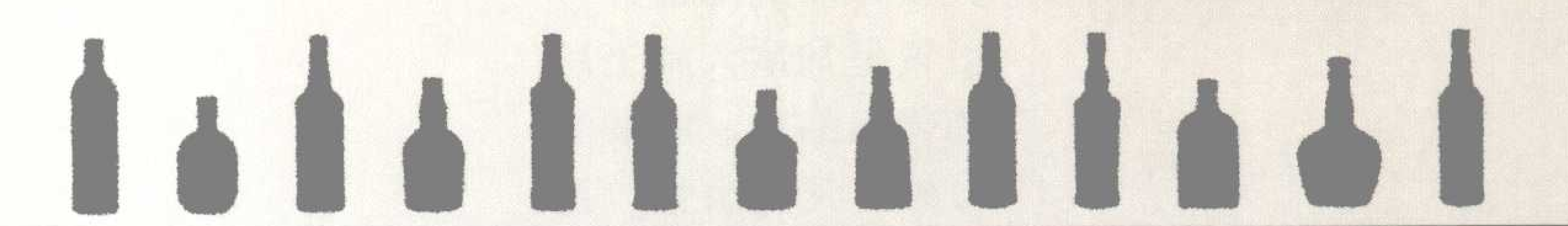
沿用传统的制法，保留以前的味道，深厚浓郁，富有男子气概

让人感受到“波本威士忌之王”的风采，拥有大批爱好者。保留了传统的风味，富有浓烈的男子汉气概。香醇浓郁，充满魅力。

芳香四溢，淡质纯净，代表了加拿大风味

淡质、润滑、纯净，其中能够感受到爽口华丽的味道，可以说是加拿大威士忌的代表品牌。顺滑的口感，没有癖性，是最适合做鸡尾酒原酒的威士忌。

美国威士忌名品



American Whisky
Catalog

波兰顿

精选威士忌进行装瓶，坚持传统风味的单桶威士忌

Ancient Age酒厂（现在的Buffalo Trace酒厂），为了纪念肯塔基州法兰克福市（Frankfort）建市200年，于1984年发售了这款单桶波本威士忌。酒名是以波本威士忌行业的名人阿鲁巴特·波兰顿的名字来命名的，他长期从事威士忌的酿造发行工作，被人们称为肯塔基长老。经过4年成熟的原酒，混配之后每桶味道各不相同，然后经过严格挑选，把选出来的好酒再进行4～6年的储藏，作为波兰顿的原酒。再成熟是在特别的仓库（H库）里进行的，经过长时间储藏，只挑选其中一桶装瓶。标签上有从储藏库中取出的日期、木桶号码、酒瓶号码等手写记录。具有波本威士忌特有的刚烈味道和深深的酒香、柔和的口感，牛奶糖似的香甜在口中扩散。



信息栏

生产商	波兰顿酒业公司
创立年	1984年
所在地	美国肯塔基州法兰克福

品牌系列

波兰顿黑牌	750ml 40°
波兰顿金黄牌	750ml 51.5°



鉴赏提示

波兰顿

750ml 46.5°

色泽…………浓红茶色

芳香…………无花果干和葡萄干等的香味

味道…………葡萄干的甘甜中稍带着苦味，还有点微微的涩味

整体印象……味道芳醇而浓郁，各种口味搭配和谐，让人可以明显感觉到深深的酒香

布克



年产约6000瓶的小徽章威士忌，口味和谐，芳香绝妙

1995年，占边公司（Jim Beam）在迎接公司成立200周年之际，推出这款“小徽章威士忌”。它是年产约6000瓶、限量生产的高级威士忌。这是由占边家族第六代传人布克纯手工酿造的威士忌。经过不断品尝经过6～8年储藏的波本原酒，严格挑选其中最好的麦芽威士忌，不加水也不过滤，直接从桶里进行装瓶，酒精度就是出桶时的度数，大约在63°。在标签上，写着“自己亲手酿造的最高级波本威士忌”，由布克先生签名，每一瓶都有编号。植物芳香恰到好处地搭配在一起，没有太强的酒精味，拥有润滑的口感，让人深深地感到余韵的悠长。

鉴赏提示

布克	
750ml 62.7°	
色泽	浓锡兰茶色
芳香	酒精的强烈刺激感，辣椒的辛辣味随着时间发生变化，最后变成蜂蜜的甜味
味道	虽然度数很高，却意外的润滑爽口，有着穿透鼻孔的酒劲和木香
整体印象	香浓动人，可以切实品尝到酒的美味

信息栏

生产商	占边公司（Jim Beam）
创立年	1795年
所在地	美国肯塔基州

品牌系列

占边公司的小标签波本系列	
诺步·小溪	750ml 50°
贝卡斯	750ml 53.5°
贝西鲁·黑顿	750ml 40°

时代波本

清淡有甜味的口感，很受女性欢迎的畅销品牌

美国南北战争开始的前一年，即1860年，时代波本威士忌在肯塔基州波本镇的时代村（Early Times）诞生。在禁酒法实施后的1923年，时代波本酒厂被布朗·霍曼公司收购，当时霍曼公司的老林头威士忌（Old Forster）已经有很高的知名度。此后，时代波本威士忌在路易斯维尔的酒厂开始生产。糖化比例（原料中玉米、大麦、黑麦的比例）按照传统标准，浸泡原料的水是经过石灰石过滤的水。酵母是酒厂自己培育的，储藏在可调节温度、湿度的现代化储藏库中。时代波本公司有自己的制桶工厂，拥有美国最好的木桶。该酒口感清淡，有甘甜香味，柔和而爽滑，深受女性欢迎。“棕牌”是面向日本市场开发的，拥有深厚的香味。

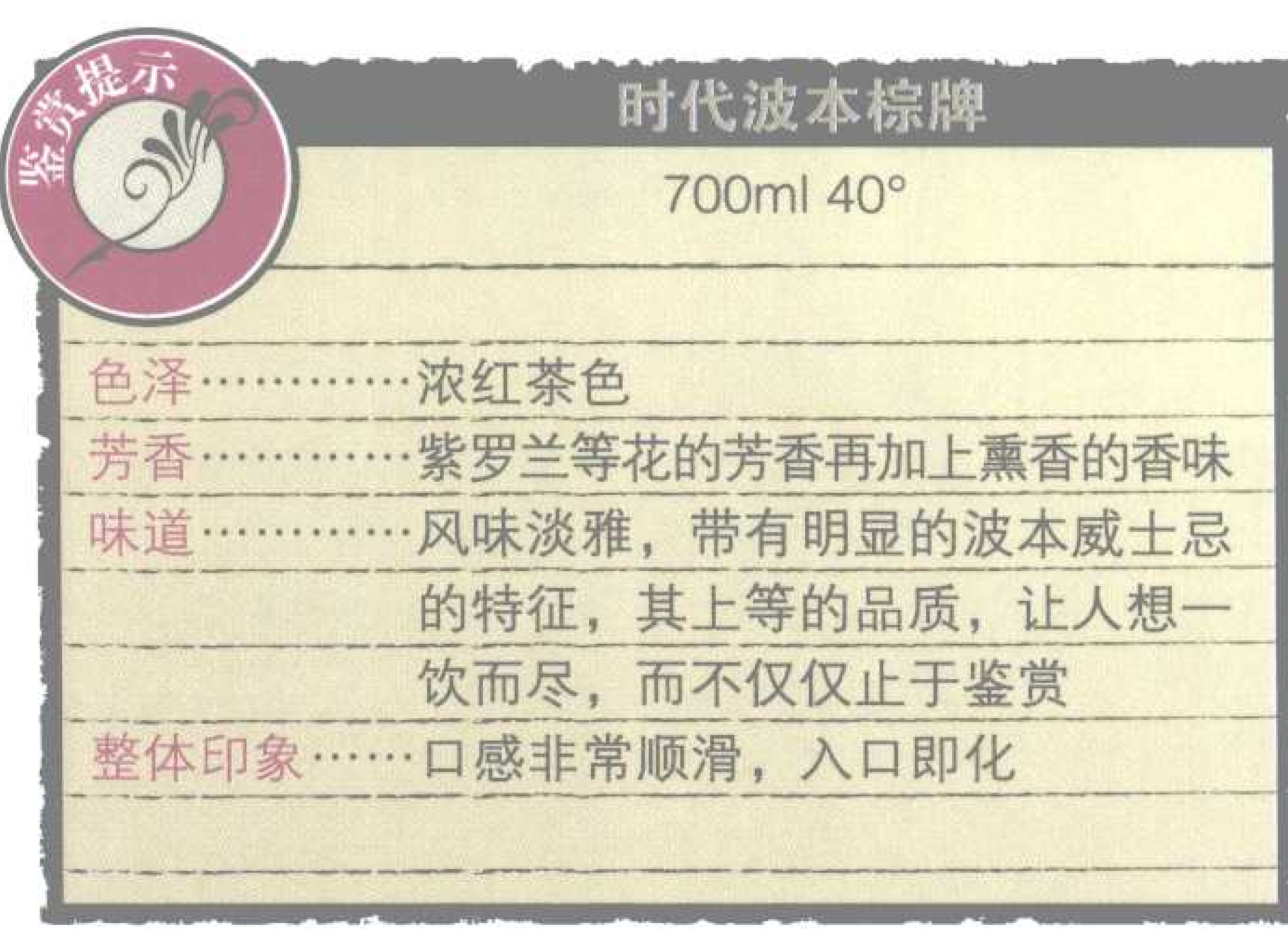
信息栏

生产商	时代波本酒业公司（Early Times Bourbon）
创立年	1860年
所在地	美国肯塔基州路易斯维尔

品牌系列

时代波本黄牌……………………………… 700ml 40°





时代波本棕牌

700ml 40°

色泽	浓红茶色
芳香	紫罗兰等花的芳香再加上熏香的香味
味道	风味淡雅，带有明显的波本威士忌的特征，其上等的品质，让人想一饮而尽，而不仅仅止于鉴赏
整体印象	口感非常顺滑，入口即化

以利亚·克瑞格

经过25年的开发研制，不辜负“波本之父”名誉的佳酒

肯塔基威士忌产业兴起的时候，一位叫以利亚·克莱（Elijah Craig）的牧师在1789年用玉米、黑麦、大麦为原料酿造出了最早的波本威士忌，被称为“波本之父”。全美最大的酒业公司海文·赫鲁公司，为了创造不负其盛名的波本威士忌，从计划开始经过25年终于创造出了这个品牌。1986年，作为限量生产的高级品发售的“以利亚·克瑞格12年”，被称为“液体红宝石”，带点红的色泽，让人想起克瑞格牧师的波本威士忌。火候适中，含在口中，甘甜浓厚的感觉像花束一样扩散。1995年发售的“以利亚·克瑞格18年单桶”，精选经过18年储藏的原酒，不与其他桶的原酒兑和，独立装瓶，有着白兰地一样芳醇的香味，酒味浓厚。

ELIJAH CRAIG
KENTUCKY STRAIGHT BOURBON WHISKEY
Years 12 Old
47% ALC/VOL (94 PROOF)

鉴赏提示

以利亚·克瑞格

750ml 47°

色泽…………浓红茶色
芳香…………板栗一样热乎乎的感觉，像是刚刚烤好的曲奇，漂散着浓香
味道…………口味华丽，汇聚了大麦和黑麦的味道，带有稍浓的酸味
整体印象……余韵悠长，香味富有魅力

信息栏

生产商	以利亚·克瑞格酒业公司（Elijah·Craig Distillery）
创立年	1986年
所在地	美国肯塔基州巴兹敦

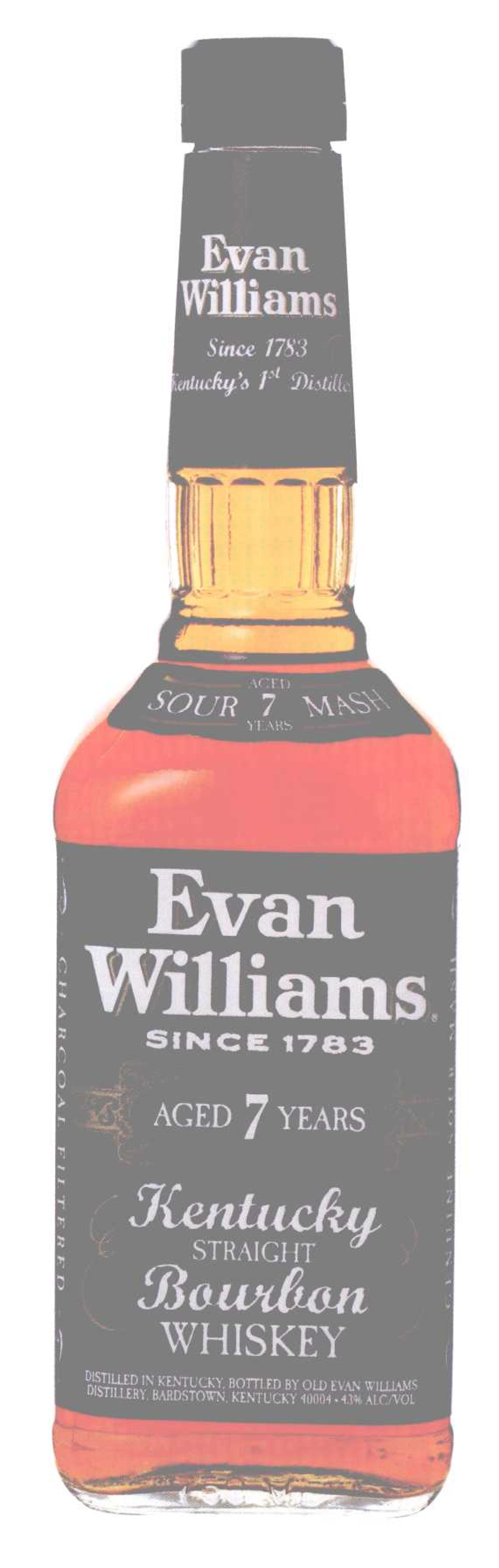
品牌系列

以利亚·克瑞格18年纯桶 ……………… 750ml 45°

埃文·威廉姆斯

储藏期间坚持传统工艺，香味芬芳，颇有波本威士忌的阳刚之气

埃文·威廉姆斯于18世纪在肯塔基州路易斯维尔发现了从石灰岩中涌出的水，他最早把玉米作为原料酿制威士忌，与以利亚·克莱牧师共同被称为波本威士忌的始祖。该酒以埃文·威廉姆斯的名字命名，标签上的“SINCE 1783”是指他开始蒸馏的年份。这款威士忌是美国最大的酒业公司海文·赫鲁公司生产的，销售量居世界第二，在同类行业中遥遥领先。芬芳的香味和强有力的酒质，在以淡质风味为主流的今天，有阳刚的男子气。标准规格的“黑牌”，特征是在经过3～4年储藏的同类原酒中，兑和5～8年的原酒，经过长期储藏，形成润滑的口感。标注着储藏年份和装桶日期的“纯桶”，造就了坚持传统工艺的美酒。

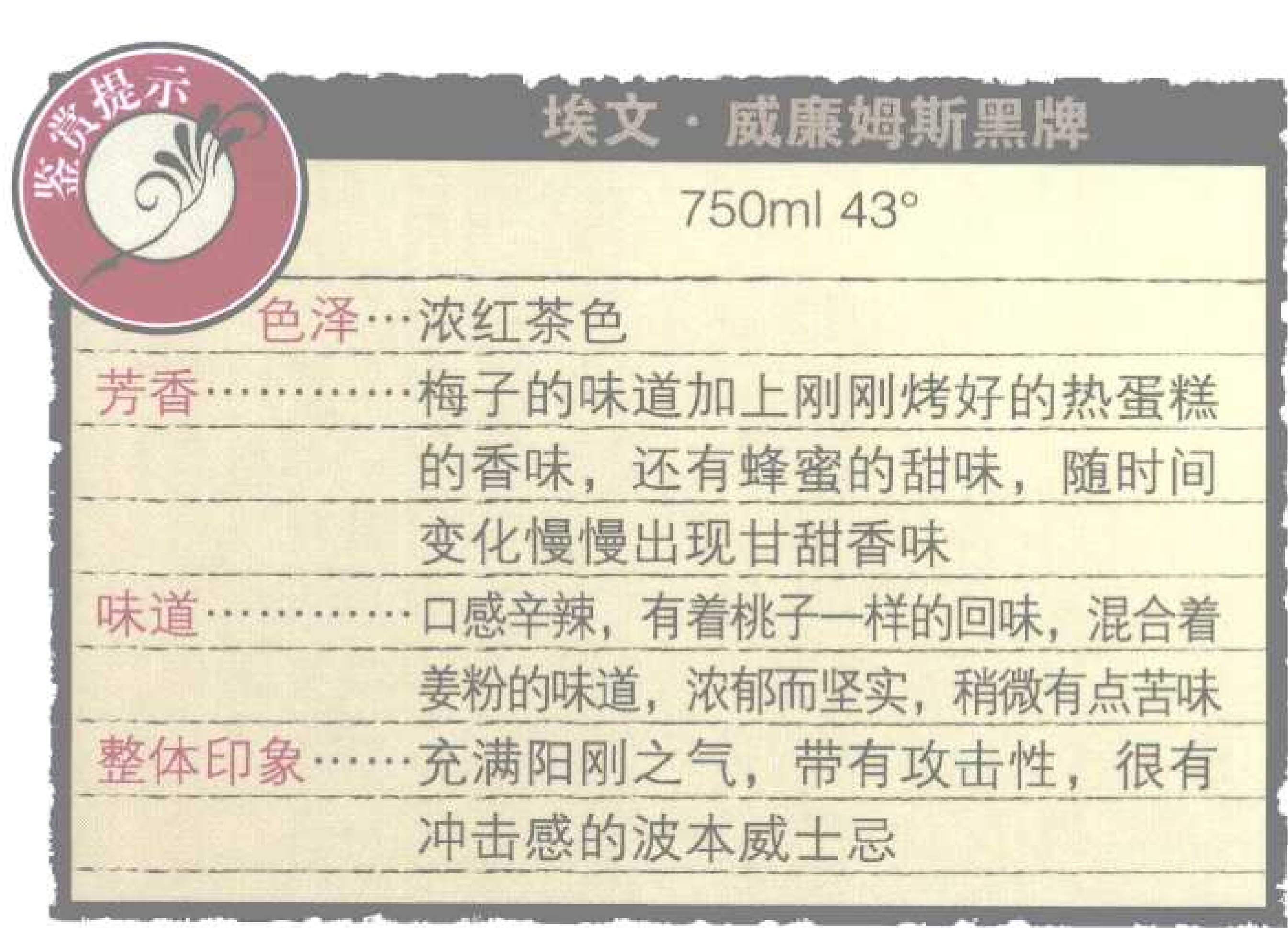


信息栏

生产商	埃文·威廉姆斯酒业公司（Evan · Williams Distilling）
创立年	1935年
所在地	美国肯塔基州巴兹敦

品牌系列

埃文·威廉姆斯12年	750ml 50.5°
埃文·威廉姆斯纯桶	750ml 43.3°
埃文·威廉姆斯23年	750ml 53.5°



鉴赏提示

埃文·威廉姆斯黑牌

750ml 43°

色泽	浓红茶色
芳香	梅子的味道加上刚刚烤好的热蛋糕的香味，还有蜂蜜的甜味，随时间变化慢慢出现甘甜香味
味道	口感辛辣，有着桃子一样的回味，混合着姜粉的味道，浓郁而坚实，稍微有点苦味
整体印象	充满阳刚之气，带有攻击性，很有冲击感的波本威士忌

埃兹拉·布鲁克斯

在"最优秀的小酒厂"诞生的，适合啜饮的威士忌

埃兹拉·布鲁克斯威士忌是在霍夫曼酒厂里诞生的。霍夫曼酒厂在1966年被政府表彰为"肯塔基最优秀的小酒厂"。20世纪60年代，为与当时已经很受欢迎的"杰克·丹尼"竞争而发售这款威士忌。此后，归属到波本名下的梅德莱公司，成为主打品牌。现在，品牌所有权属于密苏里州的德维度·夏曼公司。其原料中的玉米比例很高，蒸馏在低温状态下进行，酒精度低，因此它的特征是口感润滑、芳醇。它的标签上写着这样的话："为了更好地品尝味道和酒质，请小口啜饮。"其标准规格是经过4年以上的储藏，储藏7年以上的威士忌，叫"老埃兹拉"，是经过长期储藏而拥有醇厚香味和浓郁酒质的美酒。



信息栏

生产商	埃兹拉·布鲁克斯酒业公司
创立年	20世纪50年代
所在地	美国密苏里州路易斯

品牌系列

埃兹拉·布鲁克斯7年	750ml 50.5°
埃兹拉·布鲁克斯12年	750ml 50.5°
埃兹拉·布鲁克斯15年	750ml 50.5°
埃兹拉·布鲁克斯特酿	750ml 47°
埃兹拉B纯桶12年	750ml 49.5°

鉴赏提示

埃兹拉·布鲁克斯

750ml 45°

色泽	浓红色，类似皮革的颜色
芳香	带着花一样的甘甜香味，整体风味比较柔和，还有奶蛋糊奶油和布丁的味道，而且香味富于变化
味道	香草的味道，口感柔和顺滑，酒精味十足，略带酸味，味美无比
整体印象	芳香与味道完美结合，带着波本威士忌特有的气质

斗鸡

让你感受到强劲的酒力，是名副其实的浓烈型威士忌

“Fighting Cock”就是斗鸡的意思。虽然波本威士忌随着时代变化有淡质的倾向，但其中也保留有男性喜爱的浓烈型威士忌。它是海文·赫鲁公司多个著名威士忌品牌之一，酿造地点转移到本哈姆酒厂，开始独立储藏，并推向市场。正如标签中的斗鸡图案传达出的信息，它特意酿造出强劲的酒质，标签上的“103Proof”（103Proof等于酒精度51.5°）表示度数很高。在其正面，写着“有弹跳感的秘密在于用黑麦作原料，而不是小麦。”“斗鸡6年”“斗鸡15年”风味相差很大，“斗鸡6年”含在口中，香气四溢，感觉温和；而“斗鸡15年”味道厚重，有经过长期储藏的芳醇和浓郁。



信息栏

生产商	斗鸡酒业公司
创立年	—
所在地	美国肯塔基州巴兹敦

品牌系列

斗鸡15年 …………………………… 750ml 51.5°

鉴赏提示

斗鸡6年

750ml 51.5°

色泽……色浓，透明的黄褐色，面汤汁的颜色

芳香…………最开始是酒精味，持续一段时间之后，渐渐变成谷物和木桶的香味

味道…………口感辛辣，喝下去一口，感觉酒气像是要一下子穿透鼻孔

整体印象……几乎感觉不到甘甜，给人的印象是酒味浓，与其说是性烈，不如说是辛辣更合适，酒质强劲

四玫瑰



香气四溢的“玫瑰波本”由多种原酒酿造而成

“四玫瑰”诞生于1888年。在美国佐治亚州亚特兰大创业的保罗·琼斯1886年迁移到肯塔基州的路易斯维尔，同年注册商标。“四玫瑰”的命名有一段美丽的故事。琼斯对一位南部美女一见钟情，然后向她求婚。女孩的回答是“如果我答应的话，下次的舞会上会戴玫瑰胸针”。结果，那天晚上她戴了4朵深红的玫瑰出现。

四玫瑰公司后来被施格兰（SeayRam）公司收购，20世纪40年代后半期迁移到现在的地址——劳伦斯堡。之后，运用施格兰公司的技术，使用传统的酿造工艺。其特征之一，就是对原料和酵母的严格要求，然后分别酿造10种香气各异的原酒，以绝妙的搭配兑和而成。有花和果实般隐约的香味及润滑的口感。

鉴赏提示

四玫瑰	
	700ml 40°
色泽	乌龙茶色，其中淡橙色成分较多
芳香	泡在蜂蜜中的木梨香味，含有木香和未成熟的香蕉皮香味，混合着草原的特殊气味
味道	口感柔和而润滑，让人感觉像是进口的巧克力或者可可粉
整体印象	酒劲不是很强，喝起来让人感觉不到疲惫，适合慢慢品尝

信息栏

生产商	四玫瑰酒业公司（Four Roses Distillery）
创立年	1865年
所在地	美国肯塔基州劳伦斯堡
	http://www.fourroses.us

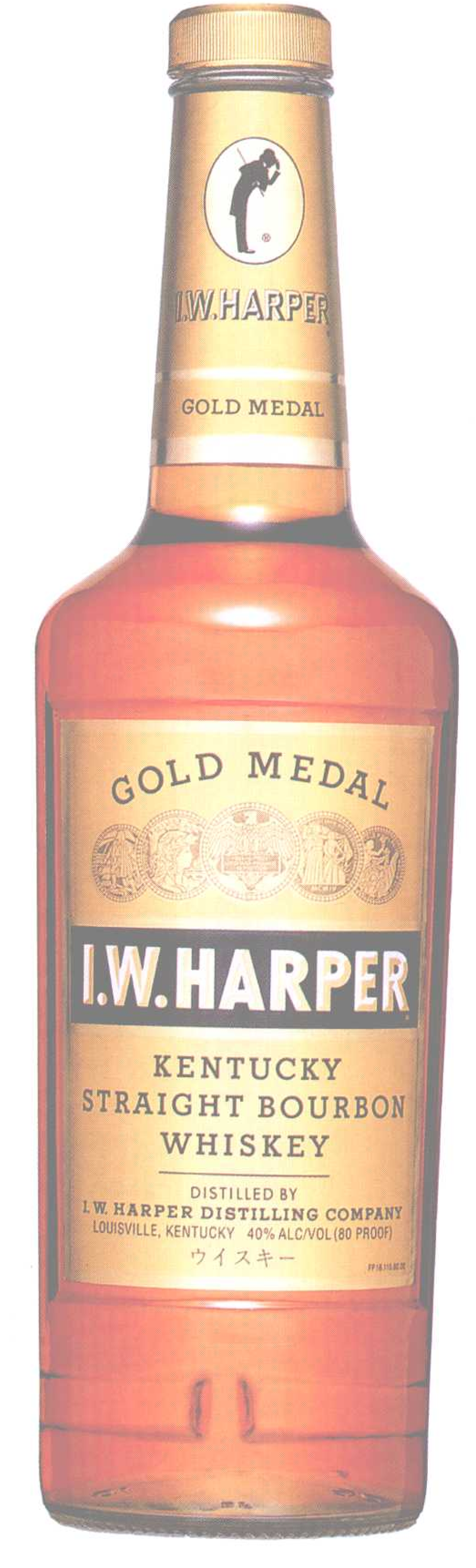
品牌系列

四玫瑰黑牌	700ml 40°
四玫瑰白金	750ml 43°
四玫瑰纯桶	750ml 50°

I.W.哈帕

有着润滑而流畅口感的都市波本威士忌

“I.W.哈帕”的酿造者是德国的移民艾扎克·乌鲁夫·邦哈姆。“I.W.”是他名字的首字母，“哈帕”是他唯一的亲人的名字。最初，作为优质波本威士忌的自有品牌出售，1879年注册了商标。1885年到1915年间参加世界博览会，并5次获得金奖，获得很高的评价。1897年，独立的邦哈姆酒厂开始运营，生产的威士忌酒质介于淡质和浓郁之间。原料中玉米的使用率高达86%，因此它的特征是润滑而有弹性，残留着微微的甘甜，让人回味。另一个特征就是在温度变化不大的砖瓦造储藏库里陈年，慢慢地在这里休眠。在1961年面世的“I.W.哈帕12年”是高级波本威士忌的先驱，代表着都市印象。

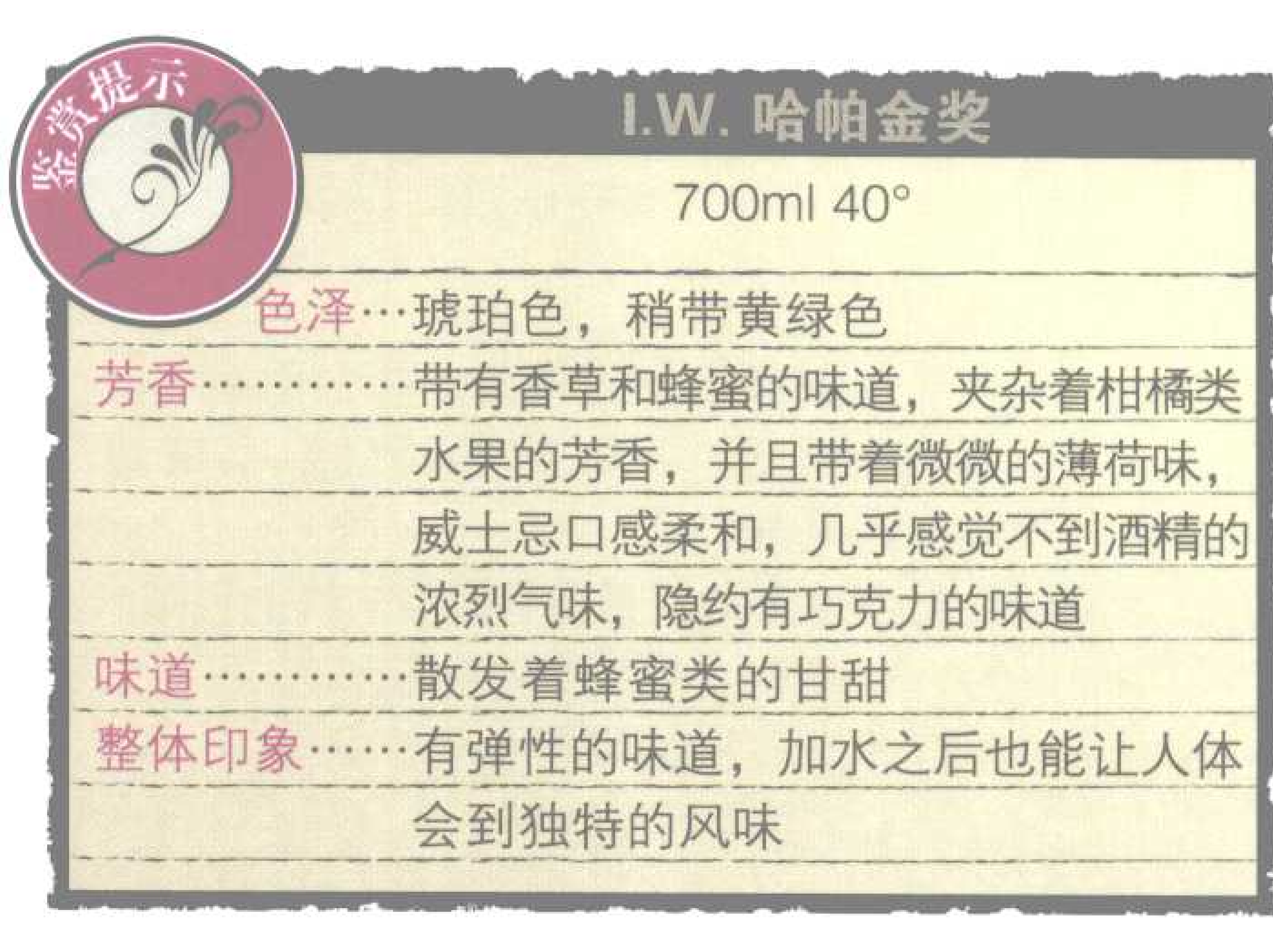


信息栏

生产商	I.W.哈帕酒业公司（I.W.Harper Distilling）
创立年	1877年
所在地	美国肯塔基州路易斯维尔

品牌系列

I.W.哈帕12年 ································· 750ml 43°



鉴赏提示

I.W. 哈帕金奖

700ml 40°

色泽……琥珀色，稍带黄绿色

芳香…………带有香草和蜂蜜的味道，夹杂着柑橘类水果的芳香，并且带着微微的薄荷味，威士忌口感柔和，几乎感觉不到酒精的浓烈气味，隐约有巧克力的味道

味道…………散发着蜂蜜类的甘甜

整体印象……有弹性的味道，加水之后也能让人体会到独特的风味



占边

拥有200多年历史的著名酒厂，继承了传统秘方的畅销威士忌

1795年创立的占边公司拥有200年以上的历史，在波本威士忌中，销量总是排在首位。创立者Jacob Beam是德国籍的移民，在肯塔基州的巴兹敦镇开始了威士忌的制作。这里有清澈的地下水，适合培育优质的玉米和黑麦来作为酿造威士忌的原料，而且这里有着广阔的白橡木树林，是酿造波本威士忌的理想环境。此后，Beam家的子孙就世世代代从事酿造工作。从第四代的吉姆·比姆（Jame Beam）开始用自家培育的酵母，并加大了黑麦的使用比例。用老酵母发酵的方法，创造出了Beam家独特的风味。作为主打产品的占边白牌威士忌，是经过4年成熟的软质波本威士忌的代表。花一样的香味，拥有和葡萄酒相像的味道，口感柔和易于下喉。“占边8年黑牌”性格温和，口感顺滑。

鉴赏提示

占边

700ml 40°

色泽	浓红茶色
芳香	香草和柠檬的味道，其中含着木香和桂皮的香味，口感柔和，香味聚而不散
味道	清淡爽口，带着牛奶糖一样的香浓，口味甘甜而令人回味无穷
整体印象	没有多余的累赘，喝起来顺滑，不经意间杯子就空了

信息栏

生产商	占边公司（Jim Beam）
创立年	1795年
所在地	美国肯塔基州克雷蒙

品牌系列

占边精选	700ml 40°
占边8年黑牌	700ml 43°

美格

坚持高品质的少量生产，口感润滑，味道浓郁

美格是波本威士忌酿造业中规模最小的酒厂。经营者萨姆（Samllel）家族，从19世纪初期就开始酿造威士忌，1953年，由第四代比尔·萨姆（Bill Samllel）创立。美格酒厂位于肯塔基州巴兹敦南部的罗莱特，由一座年代久远的废弃酒厂改造而成，已成为国家级文化遗址。“使用最好的原料，并且手工进行少量生产”是这家酒厂的价值观，由此制作出高品质的美格波本威士忌。它的原料不是黑麦而是小麦，因此口味润滑芳醇。谷物粉碎时使用的粉碎机和蒸馏的度数设定，都沿用以前的标准。令人印象深刻的是，每一瓶美格波本威士忌的瓶口都有一个醒目的手工制作的红色蜡签。标准规格的“美格红顶”，几乎没有木桶的苦味，口感润滑，味道甜美。

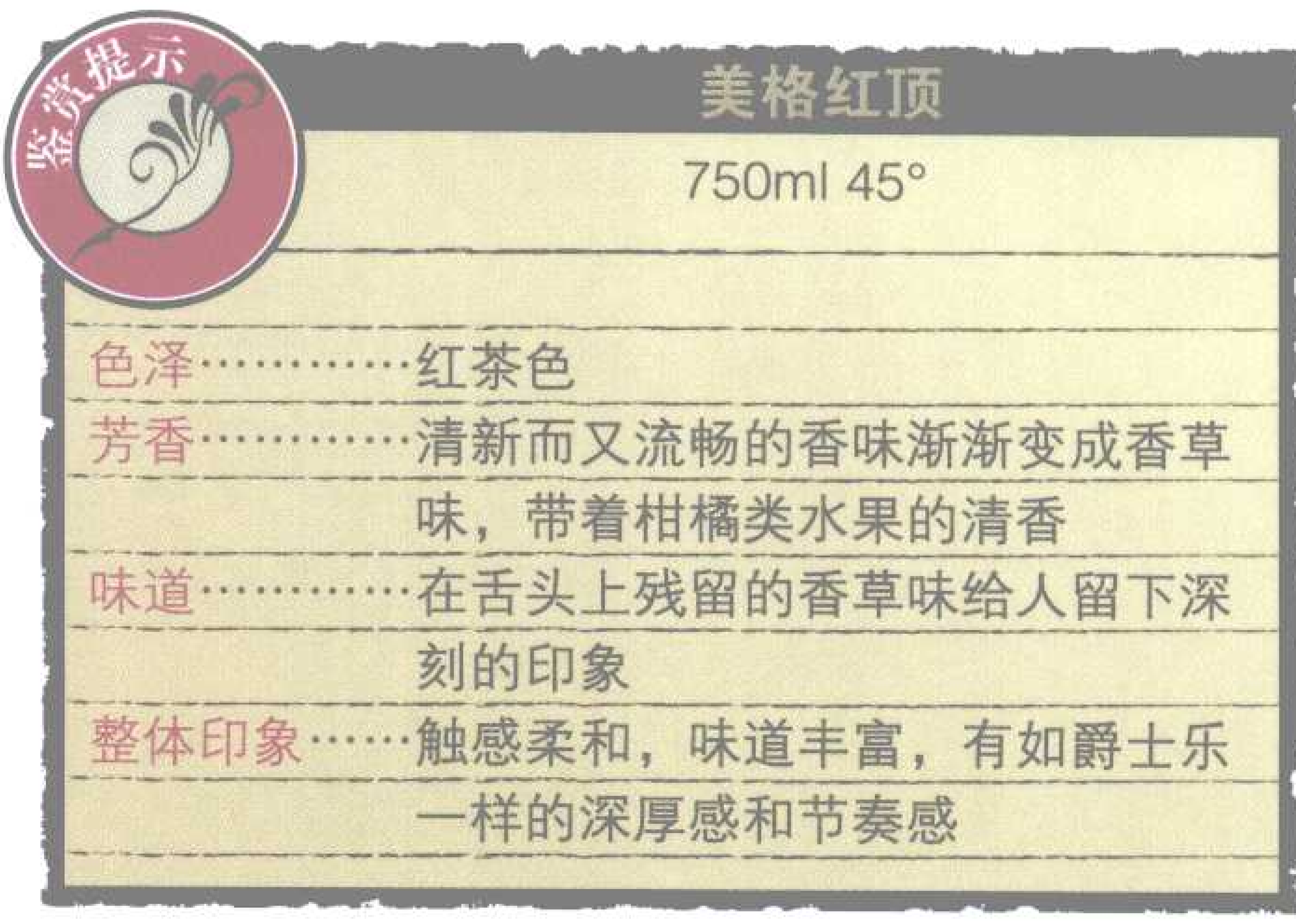


信息栏

生产商	美格酒业公司（Maker's Mark Distillery）
创立年	1953年
所在地	美国肯塔基州罗莱特（Loretto,Kentucky）
	http://www.makersmark.com/

品牌系列

美格黑顶已停止生产。

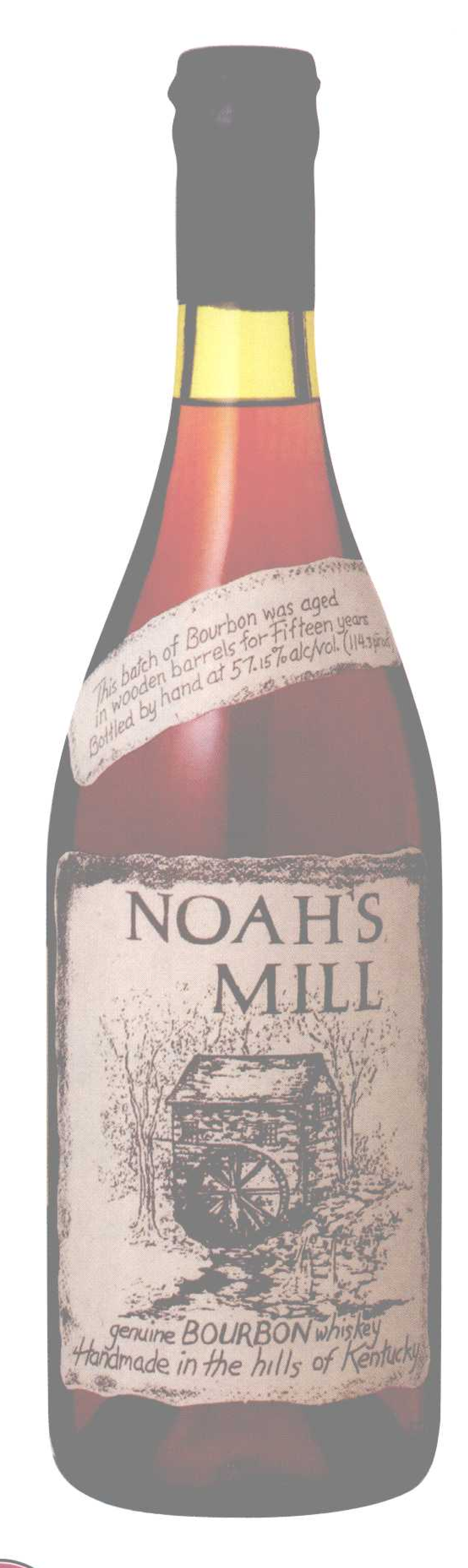


美格红顶

750ml 45°

色泽	红茶色
芳香	清新而又流畅的香味渐渐变成香草味，带着柑橘类水果的清香
味道	在舌头上残留的香草味给人留下深刻的印象
整体印象	触感柔和，味道丰富，有如爵士乐一样的深厚感和节奏感

诺亚米尔



家族经营式酒厂，手工制作的波本威士忌

“诺亚米尔”是肯塔基州巴兹敦最小的威士忌酒厂，生产肯塔基波本酒业公司的小徽章波本威士忌。这家公司并不属于大型集团，而是家族经营式，但能生产出高品质的波本。这款威士忌是少量生产的致力于做细微功夫的最高级手工波本。原酒从海文·赫鲁公司买进，独自储藏，只挑选极度成熟的几桶进行装瓶。它的品质在伦敦的《国际葡萄酒杂志》的评比中受到好评。经过15年时间储藏的波本威士忌，风味独特，口感柔和，味道均衡。57.15°的诺亚米尔让人感觉到强烈的酒劲，流进喉咙时感觉舒畅，甘甜而优质的香气扩散开来，能够感受到手工技师的精湛技艺，是难得一见的佳酒。

信息栏

生产商	肯塔基波本酒业公司（Kentucky Bourbon Distillery）
创立年	禁酒法颁布之前，1936年重新开业
所在地	美国肯塔基州巴兹敦

鉴赏提示

诺亚米尔15年

750ml 57.15°

色泽……乌龙茶色

芳香…………香草味加上刚刚烤好的曲奇香味，夹杂着生奶油和油性笔的气味，特别是独特的木香令人向往

味道…………让人感受到成熟的味道，牛奶糖一样的香浓和奶油香

整体印象……不粗犷，口感柔和，令人愉快，从这个意义上讲，诺亚米尔威士忌并不是典型的波本威士忌

老林头

坚持高品质的生产，业界最早的瓶装波本威士忌

老林头与时代波本是同一家公司的产品。公司在1870年由乔治·布朗建立，当时，波本威士忌还是在酒桶里直接卖的，很多是粗劣品，在此情况下，乔治·布朗开始以生产高品质酒为目标制作波本威士忌。1874年，老林头作为业界最早的瓶装威士忌发售，标签上有布朗手写的对品质保证的签名，最后写着"There is nothing better in the market (市场上没有比这个更好的了)"。老林头迅速得到了人们的好评，味道恒久，一直持续到今天。酒名取自南北战争时布朗很尊重的南部军队将军贝德福德·弗雷斯特（Bedford Forester）的名字。味道中没有多余的香浓，高雅而有水果香，拥有波本威士忌特有的整齐感和令人舒适的后味。



信息栏

生产商	老林头酒业公司（Old Forester Distillery）
创立年	1870年
所在地	美国肯塔基州路易斯维尔

鉴赏提示

老林头

750ml 43°

色泽	橙色很浓的麦芽糖色
芳香	白胡椒和桂皮粉的味道，橙子酒味和甘甜味逐渐扩散开来
味道	口感柔和，拥有蜂蜜一样的甜味，喝下去之后，有微微的辛辣和苦味残留
整体印象	花一样柔和爽口的波本威士忌

老祖父



坚持传统制法，纪念伟大祖父的波本威士忌

“老祖父”威士忌的历史，可以追溯到1796年建立的酒厂。创立者是贝加鲁·海顿，他的肖像就刻在标签上。1882年，第三代传人莱蒙德·B·海顿为了纪念敬爱的祖父，就把自家高级波本威士忌命名为“老祖父”。酒厂的经营者几度易主，现在用占边公司的机器酿造，但依然坚持从创立之初就使用的传统制法。玉米的含量少，黑麦的含量比较多，延续传统的烈性酒质。独特的香味和爽滑的触感使得很多人喜欢它。“114Proof”是指从桶中直接装瓶时是57°，芳醇而有内涵，拥有经过锤炼的、搭配均衡的味道。“86Proof”是43°，口感顺滑，但同时有香料味，拥有浓厚的香味和芳醇的酒质。

信息栏

生产商	老祖父酒业公司
创立年	1796年
所在地	美国肯塔基州法兰克福

品牌系列

老祖父114 …… 750ml 57°

鉴赏提示

老祖父86

700ml 43°

色泽…浓橙色

芳香…辛辣味直达鼻子里面，拥有可可粉和牛奶蛋糊及奶油的香浓，含有胡椒味，感觉微酸

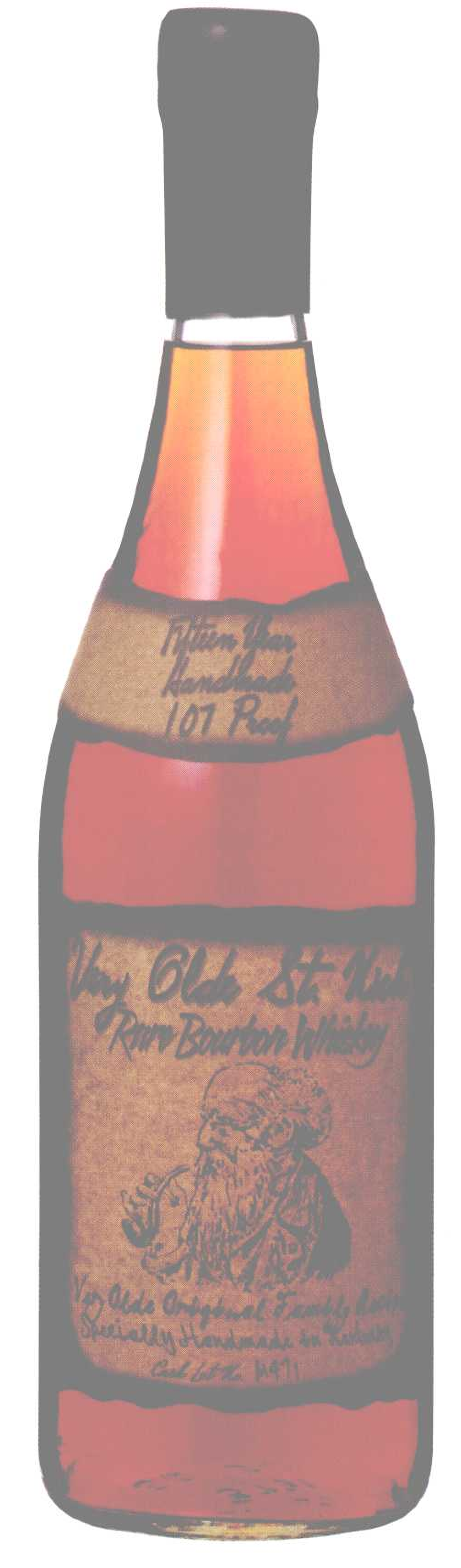
味道…酒精味不是很浓烈，很甜，带有桶香和苦巧克力的回味

整体印象…酒精感十足，甘甜而略带苦味，拥有波本特有的香味，刚烈十足，甘甜而浓厚

圣人老尼克

有波本威士忌特有的野性风味，芳醇香味与润滑口感结合

这款威士忌是圣人老尼克酒业公司用大型酒厂海文·赫鲁的原酒，独自进行长期储藏，然后装瓶的高级波本。只用3个人进行全部的操作，对品质的追求贯彻始终。从研发到推向市场只用2年时间，生产量也很少，是纯手工制作。就如标签上记录的一样，品牌名字的由来是“尼克老爹”。在禁酒法颁行时期，住在肯塔基州森林深处的人们只有临近圣诞节的时候，才可以将它拿来出售。被称为“圣人老尼克”的这款充满梦幻的酒，芳醇的香味和润滑的口感相结合，保留着波本威士忌特有的野性风味，属于辛辣类型。储藏年份从8年到20年，范围很广，并且每年都有品质的改进，令人感受到酿造者的用心。

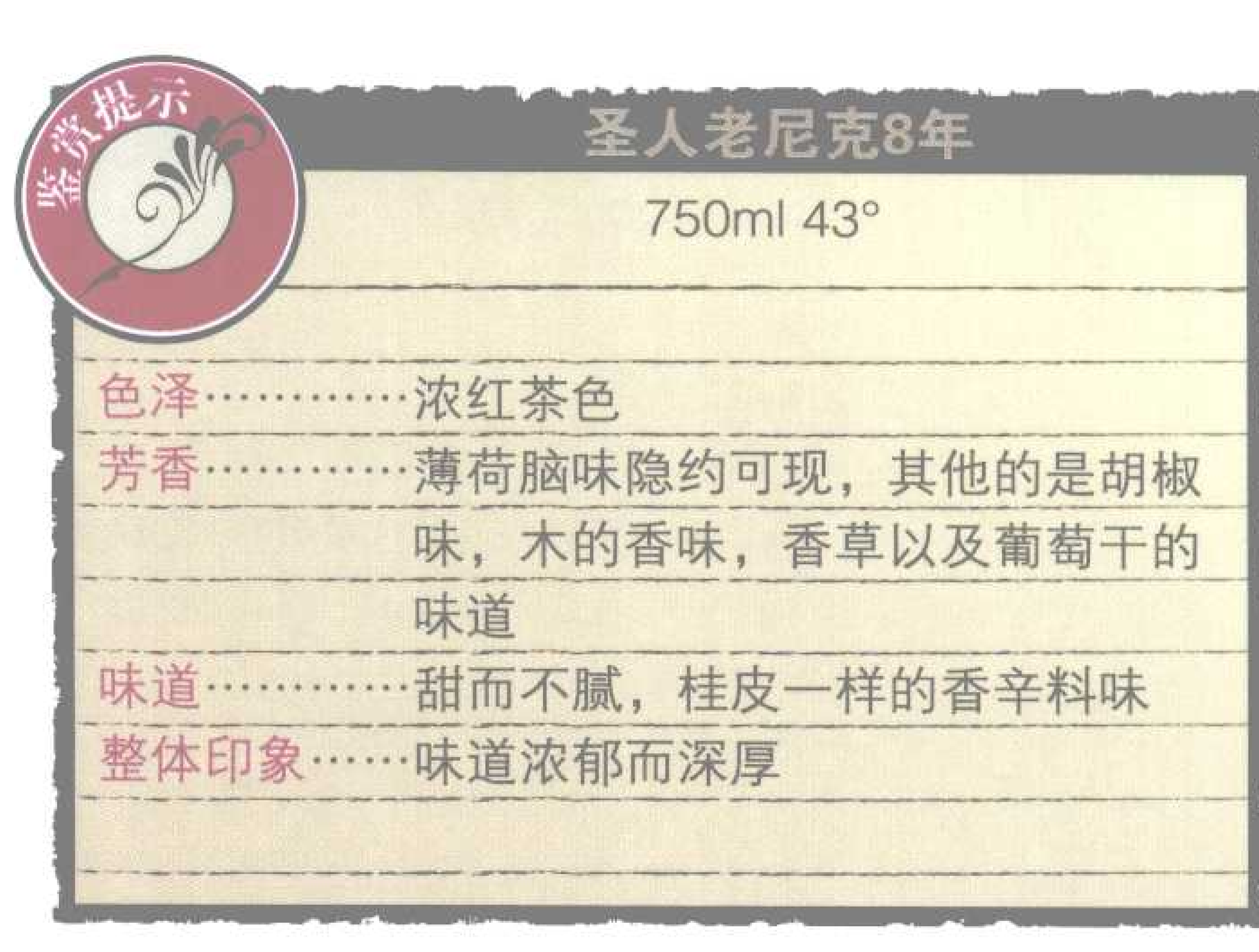


信息栏

生产商	圣人老尼克酒业公司
创立年	—
所在地	美国肯塔基州巴兹敦

品牌系列

圣人老尼克15年	750ml 53.5°
圣人老尼克17年	750ml 47°
圣人老尼克20年	750ml 47°



鉴赏提示

圣人老尼克8年

750ml 43°

色泽	浓红茶色
芳香	薄荷脑味隐约可现，其他的是胡椒味，木的香味，香草以及葡萄干的味道
味道	甜而不腻，桂皮一样的香辛料味
整体印象	味道浓郁而深厚

野火鸡



劲力十足，有浓郁的香草味道

“野火鸡”是奥斯丁·尼可洛公司在禁酒法解除之后推出的品牌。公司的托马斯·吗卡西每年打火鸡聚餐时带的波本威士忌受到朋友们的好评，第二年就把这个酒命名为“野火鸡”，接着开始了真正意义上的波本威士忌制作。1971年，托马斯·吗卡西收购了现在的肯塔基州劳伦斯堡的利比酒厂。野火鸡从一开始就坚持波本威士忌一贯的高品质风格、鲜明的性格和深厚的风味。坚持传统的制法，发酵槽是用古老的柏树制作，原料中黑麦和大麦麦芽的比例高，使用的是自家培育的酵母，蒸馏度数设定在较低的水平。其独特的苦味和芳醇的味道就是这样产生的。“野火鸡8年”的101Proof（50.5°）是装瓶销售时决定的度数。

鉴赏提示

野火鸡 8年

700ml 50.5°

色泽	大吉岭红茶色
芳香	带着桶香，含有牛奶蛋糊奶油的味道，同时有桂皮粉以及牛奶糖的香味
味道	酒味浓烈，但是有花蜜一样的甘甜和梅子的清香
整体印象	强劲而华丽的感觉，具有沉稳的风范

信息栏

生产商	托马斯·吗卡西公司
创立年	1855年
所在地	美国肯塔基州劳伦斯堡（Lawrenceburg, Kentucky）
	http://www.wildturkeybourbon.com/

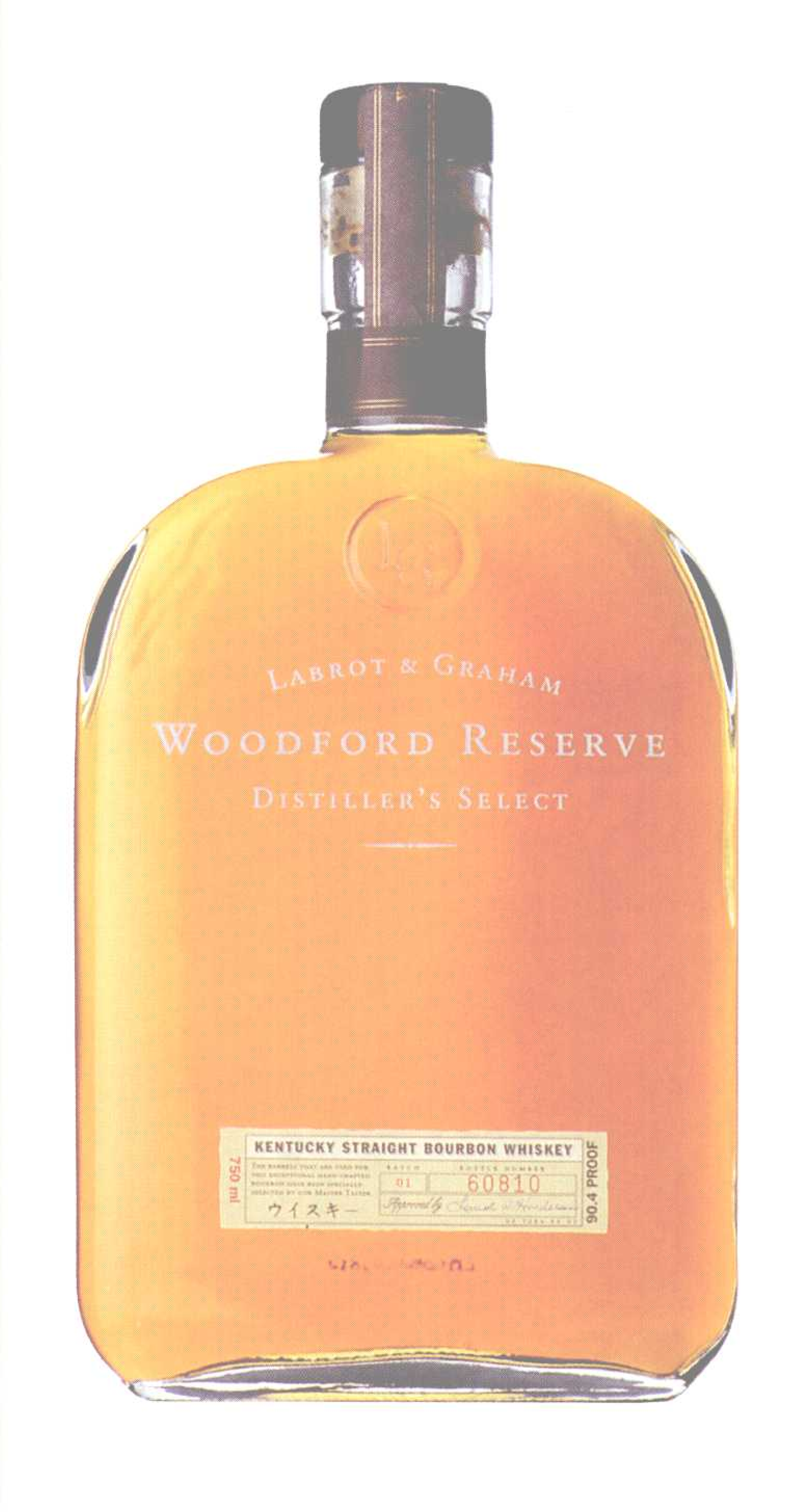
品牌系列

野火鸡标准规格	700ml 40°
野火鸡珍品	700ml 50.5°
野火鸡12年	700ml 50.5°

伍德福德

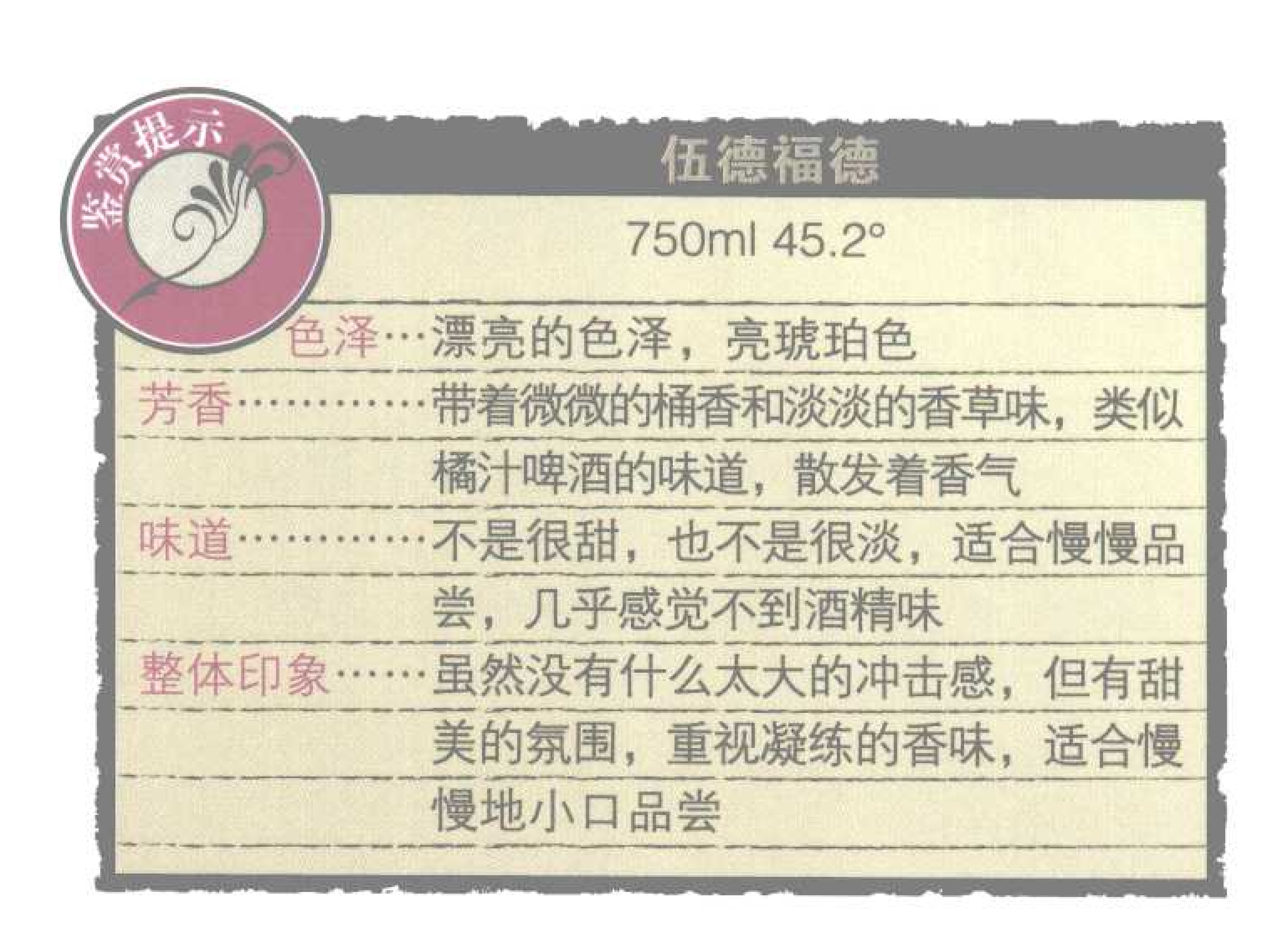
复兴后的著名酒厂制作出的充满果实芳香的新波本威士忌

伍德福德酒厂，最早于1812年在法兰克福南面创立。1878年开始以拉布洛的名字运营，是一家著名酒厂。因其制作的波本威士忌品质优良，于1940年被布朗·霍曼公司收购，但1973年又曾一度关闭。1994年，公司再次成立，引进了唯一的铜制蒸馏机，并且采取三次蒸馏法，发酵槽里设置了传统的柏树制品。从1996年9月开始生产，使用其历史悠久的酒厂名称，作为传统的小徽章波本威士忌，保持少量生产。它有着纯净的酒质，果实般的芬芳，橡木的桶香，甜美而润滑。



信息栏

生产商	伍德福德酒业公司（Woodford Reserve Distillery）
创立年	1878年
所在地	美国肯塔基州路易斯维尔

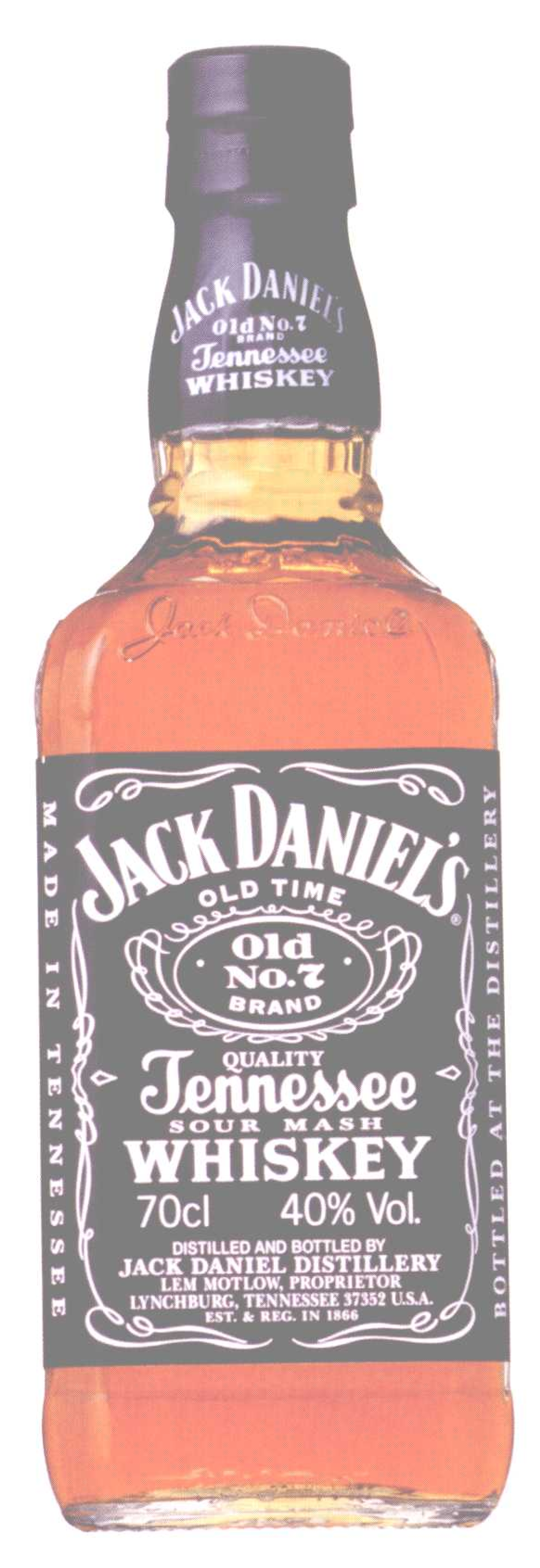


伍德福德

750ml 45.2°

色泽	漂亮的色泽，亮琥珀色
芳香	带着微微的桶香和淡淡的香草味，类似橘汁啤酒的味道，散发着香气
味道	不是很甜，也不是很淡，适合慢慢品尝，几乎感觉不到酒精味
整体印象	虽然没有什么太大的冲击感，但有甜美的氛围，重视凝练的香味，适合慢慢地小口品尝

杰克·丹尼



有华丽的香味和润滑的口感，位居美国威士忌销量冠军

杰克·丹尼威士忌出产于美国田纳西州，在法律上归为波本威士忌的一种，它的一个典型特征是木炭增香的制法。即把刚刚蒸馏出的原酒放在3米厚的、用糖枫树烧成的炭上面进行过滤，原酒就缓缓地滴下来，这一过滤过程大约持续10天。这道工序给威士忌带来润滑柔和的酒质。创立者杰克·丹尼从7岁开始从事威士忌的酿造，1866年16岁时在田纳西州林奇堡开始建造自己的酒厂，因为这里有适合酿造威士忌的泉水。主打产品“杰克·丹尼黑牌”品质卓越，拥有华丽的香味和润滑的口感。杰克·丹尼很早就受到人们的好评，多年位居美国威士忌销售冠军。

鉴赏提示

杰克·丹尼黑牌

700ml 40°

色泽	浓红茶色
芳香	带着苹果的清香，属于淡质威士忌
味道	清新爽口，苦味很强，润滑而柔和
整体印象	回味清晰而性烈，丰富而柔和

信息栏

生产商	杰克·丹尼酒业公司（Jack·Danid Distillery）
	http://www.jackdaniels.com/
创立年	1866年
所在地	美国田纳西州林奇堡

品牌系列

杰克·丹尼	750ml 40°
杰克·丹尼纯桶	750ml 47°

占边黑麦

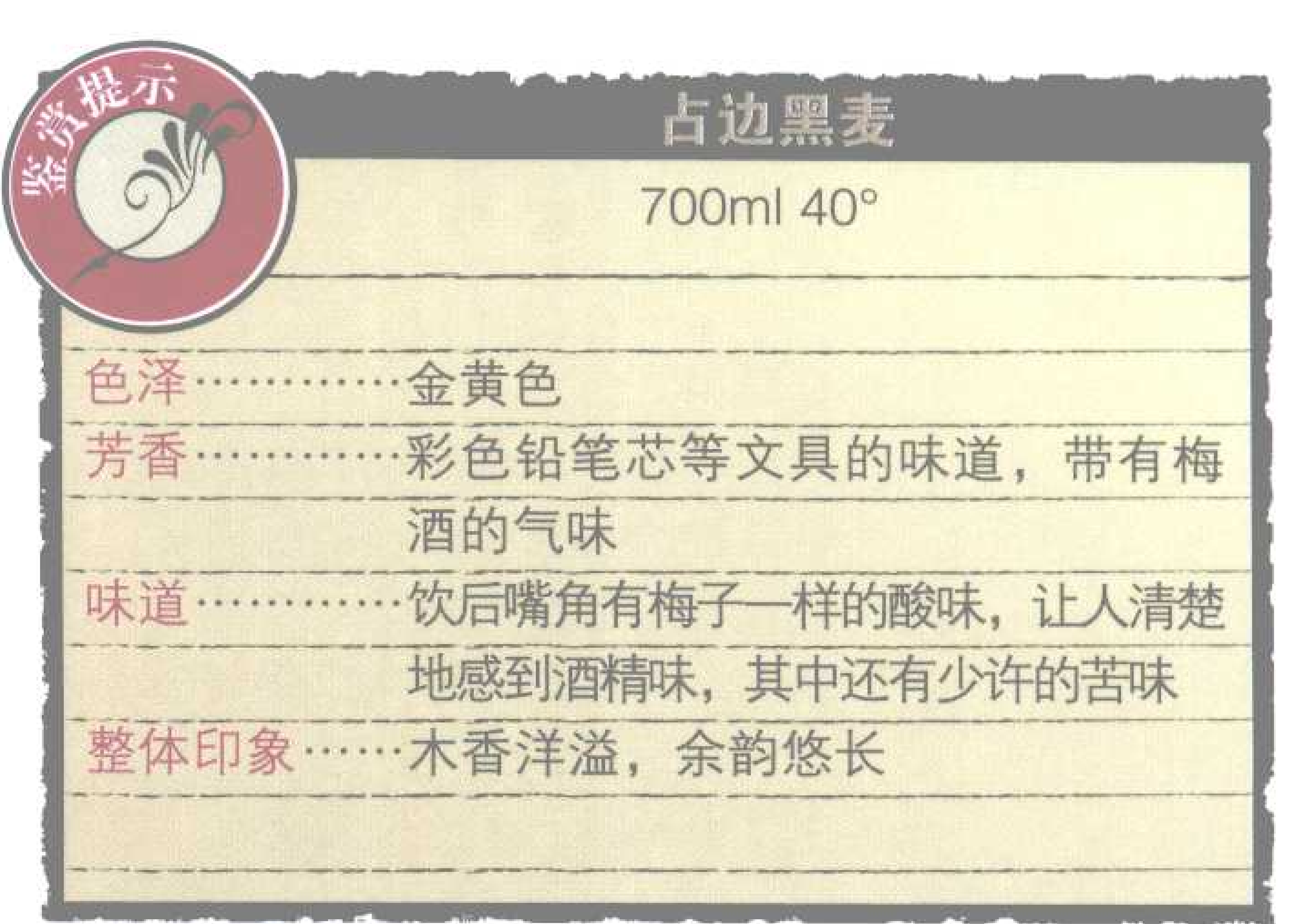
有着薄荷一样的芳香，酒质清淡的黑麦威士忌

波本威士忌的顶级厂商占边公司在肯塔基州克雷蒙的酒厂里制作的就是单纯黑麦威士忌。黑麦威士忌在美国威士忌中历史悠久，从玉米威士忌到波本威士忌，到19世纪初黑麦成为主流。此后，黑麦的产量减少，渐渐地退出市场，“占边黑麦”1945年左右开始发售，市场虽然不大，但仍然坚持着传统风格。黑麦威士忌的特征是拥有黑麦的香料味，跟波本威士忌是截然不同的味道。它经过6年成熟，属于轻淡酒质类型，有黑麦威士忌特有的明快感。在水果的芳香中，带着隐约的苦味和甘甜，拥有薄荷一样清爽的风味。



信息栏

生产商	占边酒业公司
	http://www.jimbeam.com/
创立年	1795年
所在地	美国肯塔基州克雷蒙



鉴赏提示

占边黑麦

700ml 40°

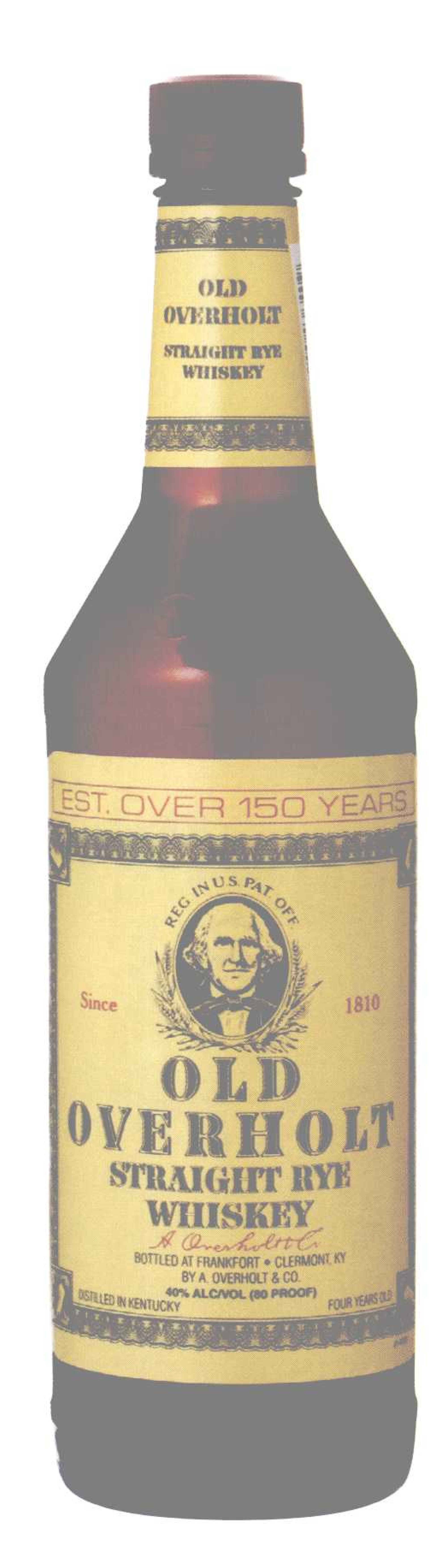
色泽…………金黄色

芳香…………彩色铅笔芯等文具的味道，带有梅酒的气味

味道…………饮后嘴角有梅子一样的酸味，让人清楚地感到酒精味，其中还有少许的苦味

整体印象……木香洋溢，余韵悠长

老奥弗霍尔德



浓郁的黑麦风味，味道浓厚，是黑麦威士忌的代表

1810年诞生的“老奥弗霍尔德”是纯黑麦威士忌的代表。标签上画的头像是创立者奥弗霍尔德，他是第3代德国籍移民。1810年，奥弗霍尔德在宾夕法尼亚州威斯特摩兰郡开办了酒厂，酒厂之后面临过停产的窘境，经过历史变迁，现在是制作波本威士忌的老店。该酒现在由占边公司的克雷蒙酒厂制作。老奥弗霍尔德自诞生以来，坚持只做纯黑麦威士忌。依据美国联邦酒类法，黑麦威士忌的原料中黑麦的使用比例是51%，老奥弗霍尔德用的比这个高很多，达到59%。因此黑麦的风味浓厚，拥有黑麦本来的特质，特有的浓厚、芳醇的味道，口味完美而均衡。

信息栏

生产商	老奥弗霍尔德公司（Old Overholt）
创立年	1810年
所在地	美国肯塔基州克雷蒙

鉴赏提示

老奥弗霍尔德

750ml 40°

色泽…………亮金黄色
芳香…………白胡椒的辣味，橘子啤酒的味道，带着朦胧的甜味和淡淡的薄荷味，有种被花粉呛着的感觉
味道…………口感清淡，板栗的甜味渐渐消退
整体印象……清淡而柔和的酒质，喝下去之后有甜味在口中扩散，之后没有残留

施格兰七王冠

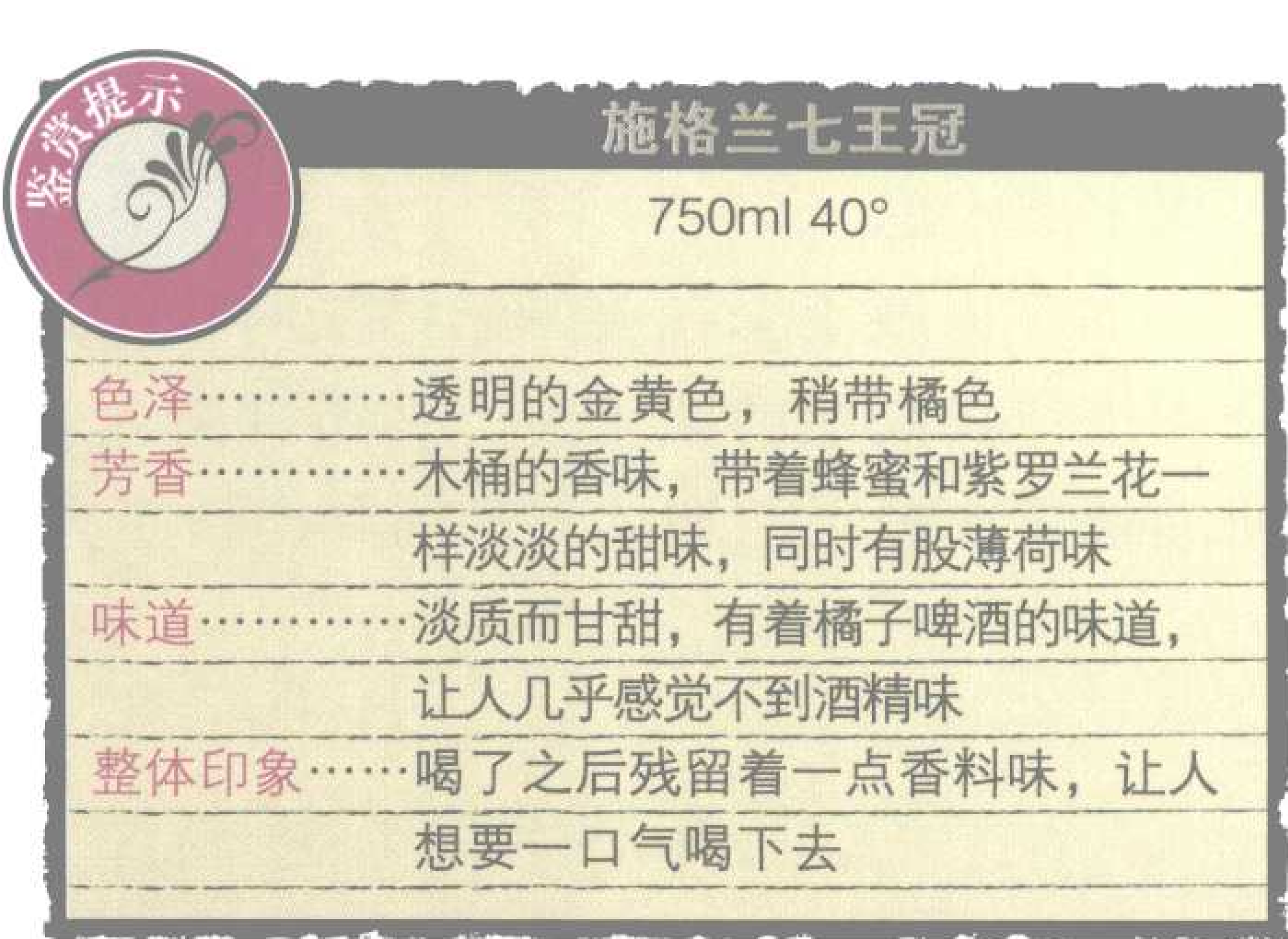
淡质、润滑、轻快的口感，是备受欢迎的美国混合威士忌

“七王冠”面世于1943年秋，即禁酒法解除的一年半之后。它是最早的美国混合威士忌。禁酒法刚刚解除，人们争先恐后购买酒品，而市场还没有充分成熟，粗劣的威士忌泛滥。这时，施格兰公司选用优质的原酒混合成的威士忌淡质而顺滑，发售2个月后，一口气达到销售额第一名，成为美国威士忌的畅销品牌。七王冠的由来，是在发售前试过了数十种配方，最终采用了第七个。“七”和王者标志“CROWN”结合，就产生了这个名称。



信息栏

生产商	施格兰七王冠酒业公司
创立年	1857年
所在地	美国康涅狄格州斯坦福



施格兰七王冠

750ml 40°

色泽…………透明的金黄色，稍带橘色

芳香…………木桶的香味，带着蜂蜜和紫罗兰花一样淡淡的甜味，同时有股薄荷味

味道…………淡质而甘甜，有着橘子啤酒的味道，让人几乎感觉不到酒精味

整体印象……喝了之后残留着一点香料味，让人想要一口气喝下去

关于加拿大威士忌的知识

1 加拿大威士忌的定义

使用黑麦为主要原料，口感轻快、香气怡人的淡质型威士忌

美国独立战争催生了加拿大威士忌产业

加拿大威士忌的特征是具有淡质而润滑的口感，在世界五大威士忌中，是最清淡的类型。因其轻快的酒质，经常被作为鸡尾酒的主要原酒使用。

在加拿大，从欧洲来的移民带来了小型蒸馏机，酿造出白兰地和朗姆酒。加拿大真正的威士忌酿造产业是从18世纪后半期，特别是美国独立战争后，因反对独立而失去地位的美国人迁移到这里之后才有了较大的发展。从五大湖北部的安大略州到魁北克州，集中了移民，他们开始谷物类生产，制粉业也开始发展起来。一些制粉的生产者使用剩余的谷物来酿造威士忌，因此发财。之后，五大湖地区和圣劳伦斯河沿岸的酒厂一个个地建立起来。到19世纪中叶，已经超过200家。

现在的加拿大威士忌，一般是由调味威士忌和基酒威士忌两种原酒兑和而成。调味威士忌是以黑麦为主原料（其他原料有黑麦麦芽、大麦麦芽、玉米等），使用连续式蒸馏机之后，用单式蒸馏机再次蒸馏，酒精度在84° 左右，有稳定的个性和四溢的香气。基酒威士忌是以玉米为主原料（其他原料有大麦麦芽等），用连续式蒸馏机蒸馏，酒精度高达95°，是清澈高纯的威士忌。这两种威士忌都要进行3年以上的储藏，然后兑和。储藏用的桶分为橡木新桶、旧桶，雪利桶等各种各样。再有，进口的其他威士忌和葡萄酒（白兰地、麦芽威士忌、朗姆酒、波本威士忌）允许加入9.09%进行兑和。如果调味威士忌的黑麦使用比率达51%以上，标签上会标明是黑麦威士忌。

加拿大威士忌在美国禁酒法时代（1920—1933年），得益于美国对酒的限制，许多人从加拿大进口高品质的威士忌，使得加拿大威士忌乘机得到长足的发展。禁酒法撤销之后，美国酒业准备再次振兴，加拿大又向其出口了大量的威士忌，从而确立了加拿大威士忌的地位。

加拿大

圣劳伦斯河
ST. Lawrence river

魁北克
Quebec

安大略
Ontario

魁北克
Quebec

蒙特利尔
Montreal

休伦湖
Huron

渥太华
Ottawa

多伦多
Toronto

安大略湖
Ontario

苏必利尔湖
Superior

密歇根湖
Michigan

伊利湖
Erie

底特律
Detroit

芝加哥
Chicago

美国

加拿大威士忌的种类

调味威士忌

以黑麦为主原料，使用连续式蒸馏机之后，用单式蒸馏机再次蒸馏，酒精度在84° 左右。这种威士忌稳定性很强，香味浓烈。要经过3年以上的储藏。



基酒威士忌

以玉米为主原料，用连续式蒸馏机蒸馏，酒精度高达95°，是纯度很高的威士忌。也就是所说的谷物威士忌，清澈而温和。

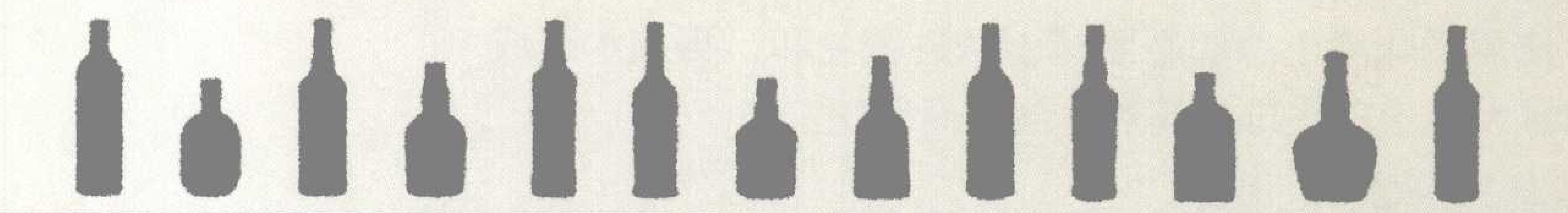
●加拿大兑和威士忌

使用调味威士忌和基酒威士忌进行兑和，再加水而成的加拿大威士忌，口感润滑，淡质而轻快。

●加拿大黑麦威士忌

用于兑和的调味威士忌，如果黑麦的使用比率在51%以上，标签上就要注明是黑麦威士忌。

加拿大威士忌名品



Canadian Whisky
Catalog

加拿大俱乐部

具有清爽的香味与柔和的口感，是加拿大威士忌的代表

这款威士忌香味浓郁，味道柔和而纯净，在世界范围内广受欢迎，可以说是加拿大威士忌的代表。1856年，美国青年实业家哈拉姆·沃克买进了底特律市对岸的加拿大土地（现在的安大略州沃克威尔），并在那里建了一个城镇，创立酒厂。1858年，前所未有的清淡型威士忌在这里诞生。当时在美国众多的社交场所中，“绅士俱乐部”广受欢迎，因此取名“俱乐部威士忌”。1890年，美国波本威士忌生产者要求制订把美国产和加拿大产的威士忌区别开来的法律，结果，“加拿大威士忌”的类别就此产生了。标准规格的“加拿大俱乐部”威士忌是储藏6年以上，拥有黑麦的爽快口味和淡质的味道。纯饮和加水均可，最适合用来做鸡尾酒。



信息栏

生产商	哈拉姆·沃克父子公司
创立年	1858年
生产地	加拿大安大略州沃克威尔

品牌系列

加拿大俱乐部黑牌	700ml 40°
加拿大俱乐部古典12年	750ml 40°
加拿大俱乐部20年	750ml 40°

鉴赏提示

加拿大俱乐部

700ml 40°

色泽	大吉岭红茶色
芳香	酸橙加上香橙的味道，香草的香味
味道	甘甜和辛辣融为一体，两者不断交替出现
整体印象	柔和之中带着浓郁，有点粉末感，口感清淡而顺滑，兑水之后变得更淡，黑麦的味道比以前更浓

皇冠

从600种试用品中挑选出来，献给英国国王的佳酒

“皇冠”是施格兰酒业公司的高级加拿大威士忌。在1939年英国国王乔治六世夫妇首次访问加拿大时，作为贡品专门酿造。试做了600多种兑和威士忌，皇冠是其中挑选出来的佳品。此后，作为公司款待贵客用，限量生产，极受欢迎，因而作为高级威士忌发售，现已成为加拿大威士忌的代表，在世界范围广受好评。为了显示其格调的高雅，瓶子设计成有王冠标志的化妆瓶，收在紫色的布袋里。香味和浓郁风格绝妙搭配，兑和之后味道高雅，口感润滑，具有独特的风味。



信息栏

生产商	皇冠酒业公司（Crown Royal Distilling）
创立年	1857年
生产地	加拿大安大略州滑铁卢

鉴赏提示

皇冠

750ml 40°

色泽	焦糖色
芳香	白胡椒味，面包和橘皮果酱的味道，牛奶蛋糊布丁的甜味
味道	酸橙一样带苦味的柑橘类清香，口感清淡，带着木香和谷物的甘甜味道
整体印象	余韵中有点柠檬的酸味，整体印象柔和，很容易消化

施格兰特酿

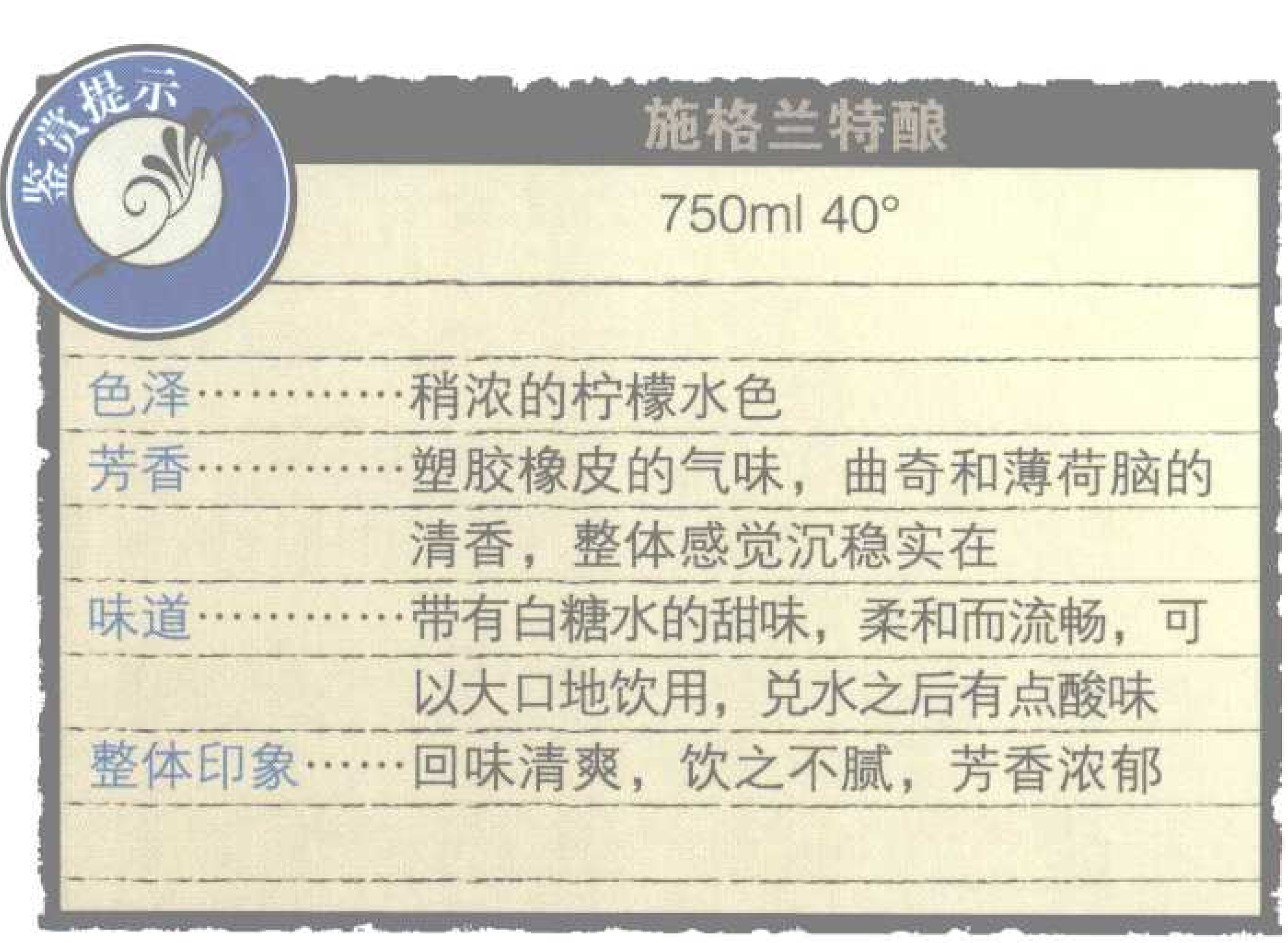
口感良好，淡质润滑，加拿大威士忌中的畅销品

施格兰酒业公司是世界屈指可数的代表一个时代神话的著名造酒商，它的历史从1857年乔瑟夫·E·施格兰在安大略州滑铁卢创办酒厂开始。1912年发售的“施格兰特酿”是公司日后发展的原动力的热销品牌。以玉米和黑麦为原料的原酒经过6年以上的储藏，以此为基础，经技术精湛的兑和师的加工，制作出淡质的润滑香味。口感良好，润滑清淡，是富于风味的一款威士忌。标签上的金色和黑色是公司旗下驾驭纯种马的骑手所穿衣服花边的颜色。



信息栏

生产商	施格兰酒业公司（Seagrams Distilling）
创立年	1857年
生产地	加拿大安大略州滑铁卢



施格兰特酿

750ml 40°

色泽……稍浓的柠檬水色

芳香……塑胶橡皮的气味，曲奇和薄荷脑的清香，整体感觉沉稳实在

味道……带有白糖水的甜味，柔和而流畅，可以大口地饮用，兑水之后有点酸味

整体印象……回味清爽，饮之不腻，芳香浓郁

艾伯塔

具有朴素浓香味的加拿大黑麦威士忌

“艾伯塔珍品”是从1958年开始发售的加拿大黑麦威士忌。原料采用落基山脉脚下艾伯塔州收获的、被认为是世界上质量最好的黑麦，使用落基山冰河中融化的水浸泡原料。通常规定要储藏3年以上，并经过5年的慢慢成熟，抑制住了浓烈的酒味，口感柔和。“艾伯塔珍品”经过10年以上的长期陈年，通过独特的木炭增香处理，酒质变得柔和，呈现出黑麦威士忌特有的朴素酒味，柔和而顺滑。

鉴赏提示

艾伯塔珍品	
750ml 40°	
色泽	红茶色
芳香	干草的气味，带着微微的粉尘的感觉，兑水之后，柔和而甘甜的香味扩散开来
味道	非常的清淡，意外的甘甜，有穿透鼻孔的强烈的水果味
整体印象	口感温和，回味较短，瞬间消失

信息栏

生产商	艾伯塔酒业公司（Alberta Distiller）
创立年	1946年
生产地	加拿大安大略州卡尔加里

品牌系列

艾伯塔10年 ······ 750ml 40°

第6章

鉴赏威士忌

Enjoy a dram!

鉴赏
威士忌
①

品尝独立装瓶的品牌威士忌

在单一麦芽威士忌中，各个酒厂酿制的麦芽威士忌风味是不同的。正因为如此，就有多种多样的独立装瓶的品牌威士忌。如果了解了其中的知识，你就会发现麦芽威士忌世界里的无穷妙趣了。

独立装瓶威士忌跟官方威士忌不同，主要鉴别它们的储藏年数和木桶的种类

苏格兰单一麦芽威士忌中，与官方装瓶不同的还有一种独立装瓶威士忌。所谓官方装瓶是指麦芽威士忌酒厂本身或者母公司进行装瓶，然后出售。苏格兰威士忌的酒厂自身几乎都不拥有装瓶设备（现在只有3家），大多数都是母公司集团在装瓶工厂进行装瓶。

没有自己下属酒厂的公司，要从酒厂里买进原酒，然后在独立的储藏库中陈年，用自家的装瓶设备进行装瓶，最后出售，这样的公司就叫做“独立装瓶公司”，这样卖出的酒就是“独立装瓶品牌威士忌”。

最初的苏格兰威士忌是由兑和者、销售者和有售酒许可证的食品店直接在木桶里出售。之后贴上自家公司的标签，开始了独立经营。

早期的独立装瓶是1842年在阿巴丁创立的威廉姆・凯登海德公司和1895年在埃尔丁创立的戈登与麦凯阑公司。这两个公司是独立装瓶的开拓者。1980年以后到了单一麦芽威士忌盛行的时代，独立装瓶威士忌就更受欢迎了。没有固定店铺的独立装瓶商，加上中小兑和者的加入，以及在意大利和德国独立的装瓶公司，现在独立装瓶业可以说是百花齐放。

独立装瓶的趣味在于能够品尝到不同酒厂不同的蒸馏年数和成熟年数的麦芽威士忌。就算是同一家酒厂，蒸馏年代不同味道也不一样，木桶种类、品质不同，威士忌的个性也不相同。在几乎不生产官方威士忌的酒厂和关闭、休业的酒厂只能尝到独立装瓶的威士忌。独立装瓶是从同一个桶里直接装瓶，分为单一麦芽桶威士忌、桶装强度威士忌（Cask Strength Whisky）以及没有经过冷却过滤的微泥煤香型威士忌，其魅力之一就是能够使麦芽本身的风味更加醇厚。

独立装瓶公司档案①

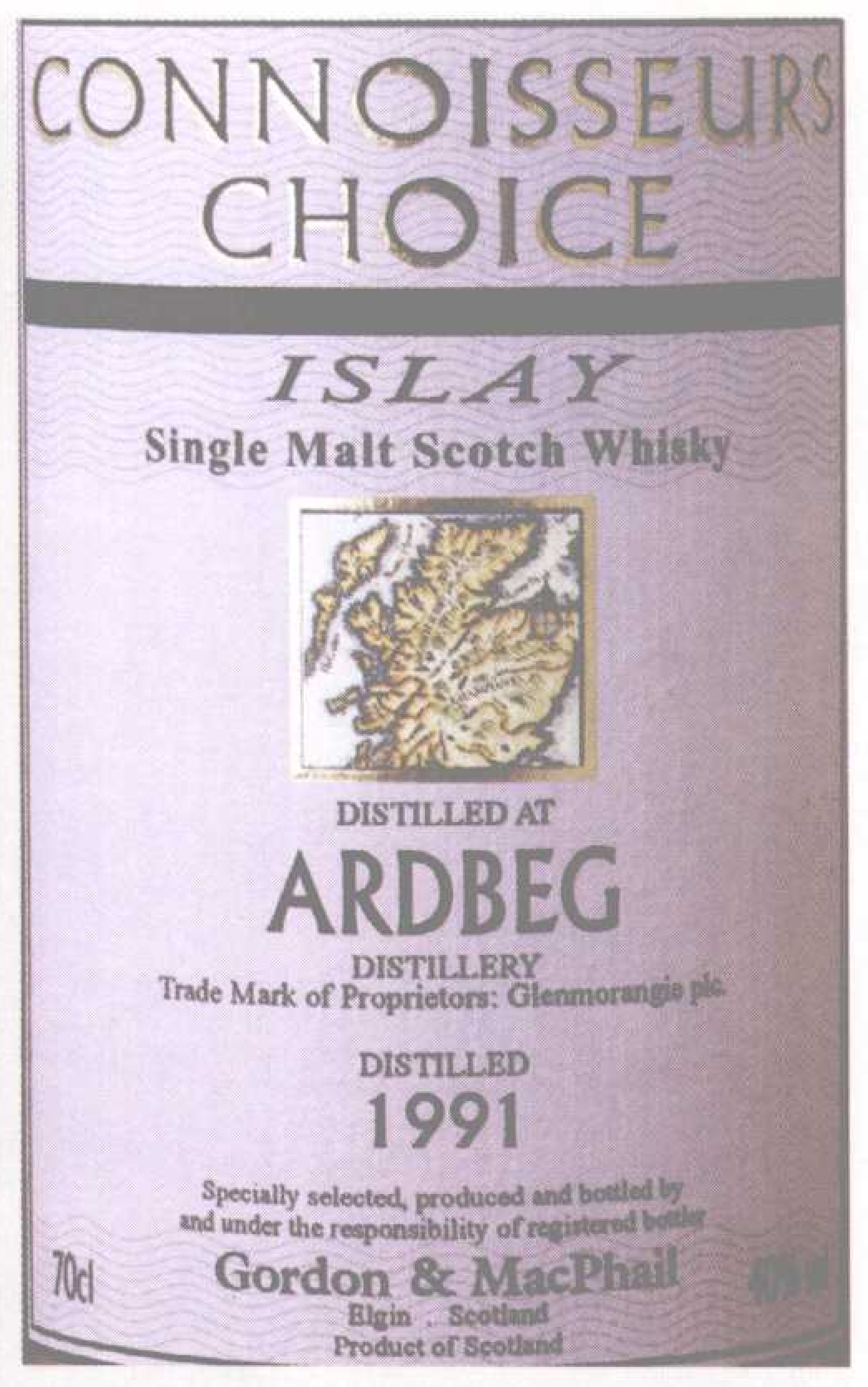
戈登与麦凯阑公司

（GORDON & MACPHAIL）

独立装瓶业的先驱，单一麦芽威士忌时代的开创者

1895年，戈登与麦凯阑公司在斯佩赛区的埃尔丁镇创立。作为独立装瓶业创立时间最早的公司之一，是公认的先驱者。20世纪初期，开始销售单一麦芽威士忌，买进刚刚蒸馏好的原酒，装进公司自己的雪利桶里进行储藏。店里有巨大的储藏库，以庞大的库存桶量而自豪，现在的原酒桶保有量为1400桶以上。为满足不同麦芽爱好者的要求，这里混合使用各种各样的雪利桶，聚集了很多稀有的珍品威士忌，“鉴赏家的选择”（Connoisseurs Choie）系列就是其中相对出名的一款。1992年，戈登与麦凯阑公司收购了本罗马可酒厂，使其归于自家旗下。





↑曾经很有名的“鉴赏家的选择”系列，在只进行麦芽威士忌兑和的酒厂或者被关闭的酒厂中精选出珍贵的麦芽威士忌。标签上的古代地图，给人深刻印象。

←从左开始依次是：“阿德贝哥1991，40°”，泥煤香中隐藏着柑橘类的香味，令人印象深刻；GM公司酿造的“摩特拉克1969，40°”；有着雪利桶典型味道的“格阑里维1977，59.5°”。

独立装瓶公司档案②

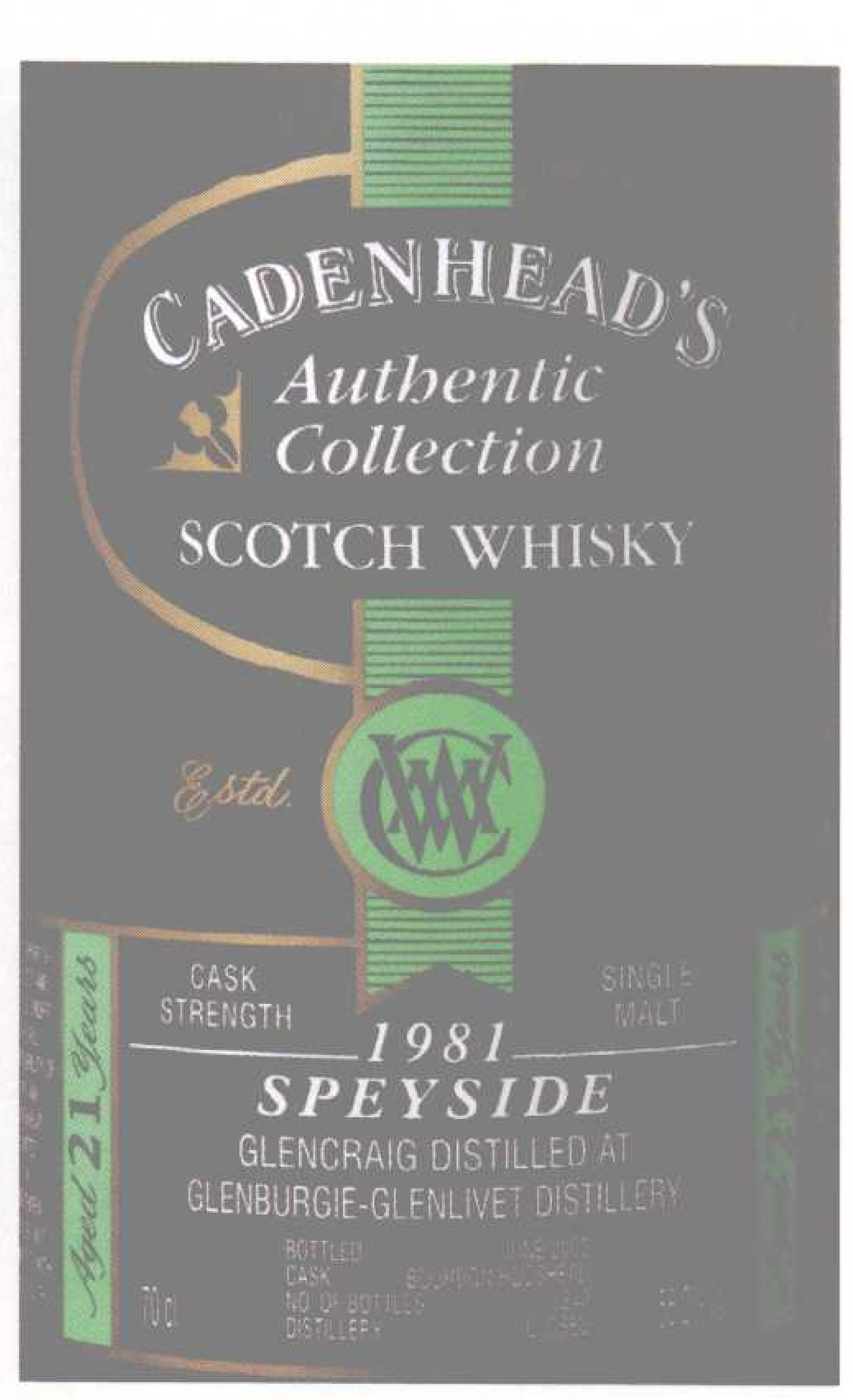
威廉姆· 凯登海德公司

（WILLIAM CADENHEAD'S）

完美诠释桶装强度威士忌的魅力，独立装瓶业双雄之一

1842年，威廉姆· 凯登海德公司创立于苏格兰岛阿巴丁，是苏格兰最早的独立装瓶工厂。拥有丰富的库存，跟戈登与麦凯阑公司并称为独立装瓶行业双雄。现在以坎贝尔镇为基地，和云顶酒厂同属一家公司管理（J&A米切尔），装瓶也是在同一家酒厂中进行的。在爱丁堡和伦敦设有直销店。在酒厂里，不进行焦糖着色和冷却过滤的工序，基本上都是从单一麦芽桶里直接装瓶。桶里的酒精度数就是装瓶后的酒精浓度，以此为标准装瓶。度数越高个性越强，可以品尝到官方威士忌没有的风味。向世人展示独立装瓶的魅力，威廉姆· 凯登海德公司可谓作出了巨大贡献。





↑同一公司的代表系列威士忌之一，酒桶酒精度威士忌的“权威收藏”。以前是绿色的瓶，现在是透明的瓶。个性的味道，丰富的麦芽香，受到人们的欢迎。

←从左开始依次是：不作为官方威士忌出售的“格阑克兰葛1981，56.2°”；纯黑的凯登海德“布莱尔·阿瑟尔1966/23年，46°”；格林瓶的权威收藏“云顶1980/18年，53.4°”。

独立装瓶公司档案③

圣弗力公司

（SIGNATORY）

对纯桶的坚持和丰富的收藏，受到众人欢迎

由安德鲁和布赖恩兄弟在1988年创立。虽然公司成立较晚，但却有独立的装瓶工厂和储藏库，其丰富的收藏很受欢迎。公司内全部都是纯桶，基本不与其他桶中的威士忌兑和，标签上有桶号和瓶号，能够体会用不同木桶储藏的威士忌的个性。2002年，圣弗力公司收购埃德拉多尔酒厂。



←带有S形的桶上插图，是天然色彩系列的标志。蒸馏年月日、装瓶的年月日、桶号、多少瓶中的第几瓶等信息都清楚记录在上面。



←左边是新系列的一个佳酿收藏品，带有葡萄酒回味的“酷·艾拉1991/12年，46°”，右边是天然色彩系列的“埃德拉多尔1976/24年，50.8°”。

独立装瓶公司档案④

邓肯泰勒公司

（DUNCAN TAYLOR）

馈赠的珍藏品，拥有巨大的业务量

美国的阿贝·罗森贝鲁格从20世纪60年代初开始，在苏格兰岛全境购进麦芽，经成熟之后大量收藏。他死后，在2000年被苏格兰岛的汉特里公司收购，2002年开始装瓶作业。被评定为成熟的、稀少的高品质威士忌，“独一无二的珍藏品”和“威士忌伽罗华”系列备受欢迎。每款都是不经着色的微酒精威士忌。



←代表公司的“独一无二的珍藏品”。独一无二是没有可比的意思。从数千桶中精选最高品质的麦芽威士忌进行装瓶。汇聚了长期储藏的、稀有的高品质威士忌，包括纯桶的酒桶酒精度威士忌。



←左边是有咀嚼麝香、葡萄种子一样的味道，是独一无二的珍藏品“格阑里维1968/34年，50°”；右边是加水类型的威士忌伽罗华系列，“朗摩恩1987/16年，46°”。

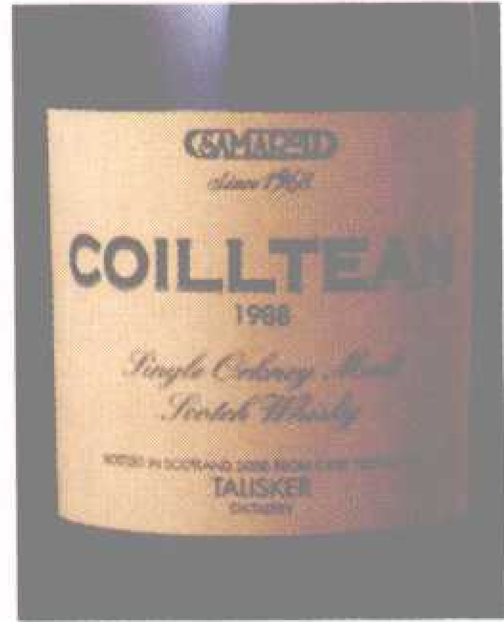
独立装瓶公司档案⑤

萨马罗利公司

（SAMAROLI）

经营者亲自品鉴、挑选木桶，广为人知的意大利桶装威士忌

该公司的所有者是被称为意大利桶装威士忌领袖的西路·S· 萨马罗利先生。公司本部设在意大利的布赖希尔。萨马罗利先生经自己鉴赏，然后精选出麦芽威士忌，装瓶前试饮，不中意的就转卖。生产量很少，可以充分感受到不同酒厂的个性，品质之高受到人们好评。瓶子的设计精致简练，令人赏心悦目。



←精致简练的瓶子外形设计，有些苏格兰复古风格。用的是软木塞，在标签纸上很下工夫。这个意大利品牌威士忌，无论从酒体和外观，都可以感受到独特的传统风味。



←左边是用钢笔画描绘的酒厂插图、手写的文字营造出良好氛围的“朗格罗1987，45°”；右边是瓶子看起来像意大利葡萄酒一样洒脱的“大力斯可1988，45°”。

独立装瓶公司档案⑥

金斯伯里公司

（KINGSBURY'S）

在标签上附有鉴赏师的鉴赏笔记，独特而富有情趣

金斯伯里公司最早设立在坎贝尔镇，之后将本部搬到了伦敦。创立于1994年，是个相当新的公司。金斯伯里系列在标签上记录着蒸馏年月日、装瓶年月日、木桶种类等细致的信息，还有鉴赏笔记，富有情趣。2000年发售的凯尔提克（Celtic）收藏品，标签上的文字漂亮而又极具人气。



←金斯伯里系列。标签上详细记载着蒸馏年月日、装瓶年月日、酒厂地址、所有者、木桶种类、桶的编号等，而且有鉴赏师的鉴赏笔记。人们可以在品尝着酒的个性的同时，联想到美好的事情。



←左边是精选长期陈年的木桶的凯尔提克系列中的“拉佛多哥1980，50.1°”；右边是官方威士忌中非常珍贵的“王室布莱克拉18年/1979，62.3°”。

独立装瓶公司档案⑦

威尔逊与摩根公司

（WILSON & MORGAN）

简约剔透的瓶子外形设计受到欢迎

威尔逊与摩根公司1992年创立于爱丁堡，是家新公司。该公司从创立者发比尔·罗西先生的父亲开始，就着手意大利麦芽威士忌的进口。各种不同成熟年数的威士忌，优良的制作工序和成本形式的评定，都使它作为独立装瓶业界的新星备受关注。基本上是加水后到46°，然后装瓶。蒸馏年和储藏年数看一眼标签就明白，瓶子设计独特，很受欢迎。



←简约独特的标签设计，让人看一眼就明白它的蒸馏年和储藏年数，也有用大字表示成熟年数的格式。可以自由选择不同的储藏年份，是它受欢迎的秘密。46°是基本度数，也有酒桶酒精度。



←左：典型的苏格兰特有的味道，酒桶酒精度的“林可伍德10年/1988，58.7°”。右：果味香浓的“博摩尔1989，阿马尼亚克终感，46°”。

独立装瓶公司档案⑧

月亮进口公司

（MOON IMPORT）

华丽的标签设计，是备受收藏家欢迎的榜上品牌

1980年创立，所有者是意大利的进口商蒙嘉鲁迪诺先生。该公司与萨马罗利公司一起被称为意大利两大威士忌销售商。公司经营者亲自品尝每一桶威士忌，挑选出优质的麦芽威士忌。它的崭新的标签设计备受瞩目，使用CG设计图案，有爬行动物、鸟类、古老的汽车、月亮的世界等多种系列，作为收藏家的榜上品牌，人气很高。



←崭新而引人瞩目的标签设计。有用电脑绘出来的爬行类图案，还有鸟类、鱼类、帆船和古典汽车等图案。



←左：标签上画着蛇图案的“特姆杜1967/34年，52.5°”。右：用涩味很强的雪利桶储藏，颜色很浓，但并无着色的“朗摩恩1973/28年，59.1°”。

独立装瓶报告

戈登与麦凯阑公司

GORDON & MACPHAIL

把威士忌最原始的魅力展现给人们，
这是我们的根本出发点。

现在，虽然麦芽威士忌已经十分常见，但在20～30年前，几乎所有的麦芽威士忌都是兑和而成的。戈登与麦凯阑公司1895年在斯佩赛的埃尔丁创立，最初只是一家销售葡萄酒和威士忌的食品杂货店。第二年，开始在高地外部发售单一麦芽威士忌。1914年又开始经营出口威士忌，在当时看来，这是很明智的选择。

①1895年，位于埃尔丁大街上的戈登与麦凯阑公司外景。该公司从创立开始就以经营葡萄酒和威士忌为主，直到今天都没有改变。



②1938年酿制的摩特拉克威士忌，放在制作精美的盒子中，是佳品中的佳品。



③戈登与麦凯阑公司的商店里窗明几净，让人感觉舒适。现在，“威士忌之屋”放着806种威士忌。
④模仿酒桶做成的展台中，有很多稀有品牌。
⑤公司本部的样品展台。为了加强品质管理，在过去3年中装瓶的威士忌样品都在架子上排列着，看起来像是宝山。
⑥样品瓶上记录着酒厂名、蒸馏年、桶号、样品制作日期、责任人的签名等。

特别是20世纪50年代以后，现在公司所有者的祖父约翰·阿卡德先生积极收购多个酒厂的麦芽威士忌，进行独立储藏陈年。目前，单一麦芽威士忌的种类达到87种，其中还有相当稀少的品牌。20世纪60年代建造的埃尔丁储藏库，看起来非常壮丽。库里有7000个桶，其他酒厂寄存在这里的桶也有7000个。

“我们最大的优势在于跟现在60%～70%的酒厂都保留着良好的关系。基本上都是选择自己储藏的高品质木桶，在当时当地把酿制好的威士忌装瓶。”该公司的市场总监伊安·夏普曼先生如是说。那么，怎样得到高质量的木桶呢？这是因为该公司最开始就经营着葡萄酒、香槟等酒品，有购进雪利桶和葡萄酒的传统，这一优势一直延续到现在。对爱好威士忌的人们来说，这里是必定要到访的地方，因为这里保存着806种威士忌。



↑左边是道格拉斯·莱茵的顶级收藏，原酒的21年版。甘甜，香味浓郁。右边是存留在库里的2001年的6000瓶限量版，装瓶之后加上编号的官方装瓶威士忌，“1979/22年，56.2°”。能强烈感受到伊斯莱风格，是得到很高评价的麦芽威士忌。

鉴赏威士忌②

品尝珍品威士忌

追寻已停业酒厂的“梦幻麦芽威士忌”

不幸关闭的或者是停业的酒厂，生产有很多令人心醉的美酒。虽然大部分不是官方威士忌，但独立装瓶也很值得期待。其中有稀有的珍品和难得一见的“梦幻麦芽威士忌”，如果有机会在各处的酒吧碰到，一定要尝尝。

艾伦港 PORT ELLEN 伊斯莱

有着泥煤香，各种味道复杂而均衡，不容错过的伊斯莱威士忌

这是一款拥有一大批狂热的爱好者，但已经绝迹的伊斯莱麦芽威士忌。从1930年开始到1967年，酒厂曾停业将近40年，之后重新开始生产，1983年再次关闭。短短的16年，只有很少的库存，现在归联合酒业公司所有。能够感受到泥煤和海的味道，清新而带点烟熏的香味；丰富而烈性，复杂而范围广的香料味；富于变化的余韵，有苦巧克力和潮风的味道。2001年以后有作为官方威士忌出售的限量版及独立装瓶的道格拉斯·莱茵系列。



→左边是布朗拉兄弟的“1981/19年，61°”，用雪利桶储藏，虽然度数有点高，但却是女性喜欢的上等威士忌。右边是2003年官方制作的3000瓶限量版“布朗拉30年，55.7°”。比起克莱力士（Clynelish），更加简洁明快，被认为是外向型的杰作。

布朗拉 BRORA 北部高地

海岸边口味丰富的麦芽威士忌

1967年，北部高地的克莱力士酒厂在旁边建立了新的酒厂。1969年改名为布朗拉酿酒厂，因为母公司兑和约尼·沃克威士忌使用的伊斯莱威士忌不足，就使用布朗拉生产的、通过焚烧泥煤制作的麦芽威士忌。由此酿制出的威士忌融合了北部高地和伊斯莱的风味，且烟熏味中带着泥土的芳香、海风的气息和咸味，酒质浓烈，带有辛辣和芥末一样的感觉。遗憾的是，布朗拉酒厂于1983年关闭。

罗斯班克 ROSEBANK 低地

继承低地传统，拥有狂热爱好者的美酒

低地有很多已经消失的优质麦芽威士忌。其中，“低地女王”威士忌就是用传统的3次蒸馏酿制的典型代表。18世纪后半期，罗斯班克酒厂在玫瑰盛开的弗斯·克拉伊德运河沿岸创立。1993年关闭，看不到再次开业的希望。

在花一样的香味里，可以感受到罗斯班克威士忌的柠檬和草药味，清淡而有奶油香。朦胧的甜味和绝妙的烈性，感觉清澈而清新，给人顺滑的口感。



→左：有令人舒畅的甜味扩散的“真心兄弟”威士忌，“1990/13年，58.3°”。右：苏格兰人马修·D·福莱斯特，号称“领袖的私人威士忌”。二者都得到极高的评价。



达拉斯·杜 DALLAS DHU 斯佩赛

细腻而顺滑，像蜂蜜一样甘甜的斯佩赛美酒

1899年，在英奈斯和埃尔丁之间的弗莱斯街上创立。最开始是作为当时受人欢迎的罗德里克·杜威士忌的兑和原酒而制作的。1983年，突然被DCL公司关闭，现在，酒厂已作为威士忌博物馆被保护起来，并对外开放（有机会一定要去）。有蜂蜜焦糖和柠檬香，口感柔和而润滑，香料味中有水果香、微微的巧克力香味，终感清新而柔和，是斯佩赛的梦幻美酒。

←左：TIR NANOC 是在日本销售的威士忌，是已经停止销售的苏格兰麦芽威士忌酒厂的一个系列。奶油香“1979，59.8°”。右：联合酒业公司的珍品麦芽收藏，经过时间的变化，香味渐渐地扩散，像蜂蜜一样甘甜的“1970/24年，60. 54°”。

鉴赏威士忌③

威士忌和食物的完美组合

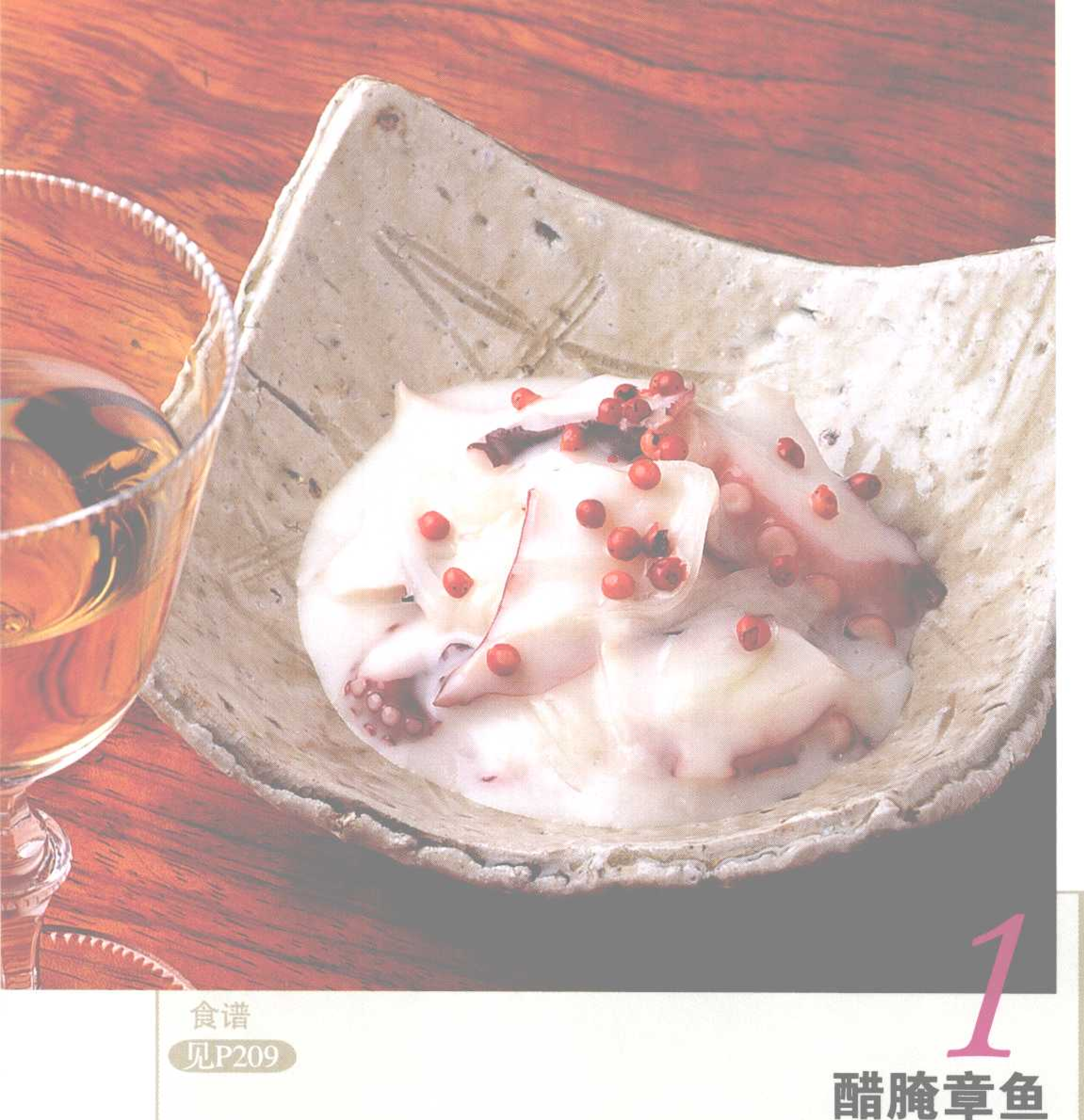
为与今夜的这杯酒相配，准备好一盘美味菜肴

很多人可能会有这样的想法：不论是饭前，还是饭后，威士忌是不需要其他菜肴搭配的。这是不正确的。在品尝着威士忌，又感觉肚子空空想要吃点东西的时候，如果有盘菜可以与杯中的酒搭配，那就再好不过了。我们可以充分了解各种各样威士忌的个性，挑战威士忌与食物的完美结合。

威士忌，特别是单一麦芽威士忌个性很强，不容易与菜肴搭配，充其量就是边吃花生边喝酒。也有的人认为应该独自品尝酒而不用吃什么菜。真正上等的麦芽威士忌，是值得单独品尝的。因为并不是所有威士忌的个性都能和菜肴搭配，如果能充分了解威士忌的个性所在，就可以做出绝妙的搭配。比如容易与威士忌搭配的烟熏大马哈鱼。建立在海边的威士忌酒厂特有的烟熏味，搭配含有海潮味的熏渍鱼，就能帮助释放出雪利桶储藏系列的威士忌的独特风味。有的威士忌拥有葡萄干的香甜口味和巧克力的甘甜口味，加上受潮气影响的乳酪的咸味……加上不同的情景与氛围，就可以品尝到更加多样化的威士忌。

苏格兰岛的威士忌食谱

在苏格兰岛当地，人们喝威士忌时会搭配什么菜呢？答案是使用装过威士忌的木桶制作出的烟熏大马哈鱼，还有传统佳肴哈吉斯。哈吉斯是把煮软的羊内脏和炒熟的洋葱混在一起做成的炸肉丸，然后加入大麦、盐、香辛料等，再把肉丸和调料装进羊胃里，煮得入味即可。热乎乎的，与单一麦芽威士忌一起品味的感觉是很绝妙的。哈吉斯与有烟熏味、个性很强的麦芽威士忌的搭配是最佳的。



咀嚼起来美味无比，与威士忌是绝妙的搭配

博摩尔可以说是伊斯莱的入门威士忌，酒厂建在海边，有与海藻相似的香味和上等的烟熏味道。与烟熏的大马哈鱼等鱼类搭配味道绝美。不过，它和章鱼也是完美搭配。它的独特碘味与腌渍章鱼汤汁的酸甜味和油分调和，咀嚼起来美味无比。如果加上胡椒粉就更有味道了。做这道食谱时建议使用波本桶储藏的稳定香味类型，它比雪利桶香味的类型更加合适。另外，章鱼与格阑罗塞威士忌和格阑金奇威士忌风味也很协调。



食谱
见P209

1

醋腌章鱼

marinated octopus

饮用方法
对半加水
(见P211)

博摩尔12年

Bowmore12



甘甜香味与奶油口感的完美组合

被评为斯佩赛顶级威士忌的格阑罗塞，酒质均衡性良好，让人饮而不腻。使用黑蜜和抹茶利久酒混合之后的沙司，荷兰芹和生奶酪制成的蓝色奶酪，加上西红柿、菊苣，组成土耳其朗姆奶酪拼盘，与这款威士忌搭配饮用感觉非常不错。甜味的奶酪是阿然岛的特产，有香料味的奶酪与格阑摩兰奇个性十分协调。



2

奶酪拼盘

cheese assortment

饮用方法
对半加水
(见P211)

格阑罗塞1992

Glenrothes1992



带着休闲的心情，品味清新、芳香的嗅感

格阑费迪克是世界上消费量最多的斯佩赛麦芽威士忌。“Solera Reserve”是用雪利桶的储藏方法，采用Solera系统制作的威士忌，味道丰富，而且非常均衡。与菜肴搭配，花香突出。用水冲兑之后，就成了水果类型的酸甜鸡尾酒。饮用时按照蓝柑桂酒、奎宁水、格阑费迪克威士忌的顺序倒进杯子。可以品尝到鳄梨感和西红柿一样清新的酸味、生火腿的咸味和水果香味，它们呈现出绝妙的平衡、协调。

饮用方法

加奎宁水兑和

食谱
见P209

3

生火腿和鳄梨沙拉

avocado and prosciutto salad (with white wine vinaigrette)

格阑费迪克15年

Glenfiddich 15 Solera Reserve



浓香与油分的完美结合

家豪威士忌是作为约尼·沃克的兑和原酒很有名的斯佩赛麦芽威士忌，属淡质类型，其柔和润滑的口感令人回味。大马哈鱼在寒风中风干后制成的鱼干，与这款威士忌口味十分搭配。鱼干可以去皮之后直接食用，经风干之后美味就更加浓缩。大马哈鱼干特有的浓香，带着咸味，加上渗透出来的油，与家豪威士忌的酒味完美搭配。除此以外，鱼干与家豪威士忌个性相近，加水对半饮用，可以品味到其卓越的酒质。

饮用方法

对半加水
(见P211)

4

腌大马哈鱼干

crispy dried salmon skin

家豪威士忌12年

Cardhu12

微泥煤味的上等麦芽威士忌和日本料理相得益彰

位于低地旁边的高地酒厂，它生产的威士忌最大特征是几乎不用焚烧泥煤来干燥麦芽。用来储藏的木桶透出来的香味，使作为原料的麦芽的风味直接表现出来。说到微泥煤味的单一麦芽威士忌，还有斯卡帕和黑泽尔堡威士忌。没有苏格兰独特的泥煤味、口感润滑而香浓、酒质柔和的麦芽威士忌与上等的日本料理可以完美搭配。其中，使用时下新鲜食材做成的油炸食物，与威士忌风味很匹配。推荐搭配应时的嫩竹笋制成的油炸物。饮之有微醉的感觉，搭配鸡脯裹梅肉的油炸品，其味道更是相得益彰。





饮用方法

对半加水

(见P211)

格阑高依17年

Glengoyne17

5

食谱

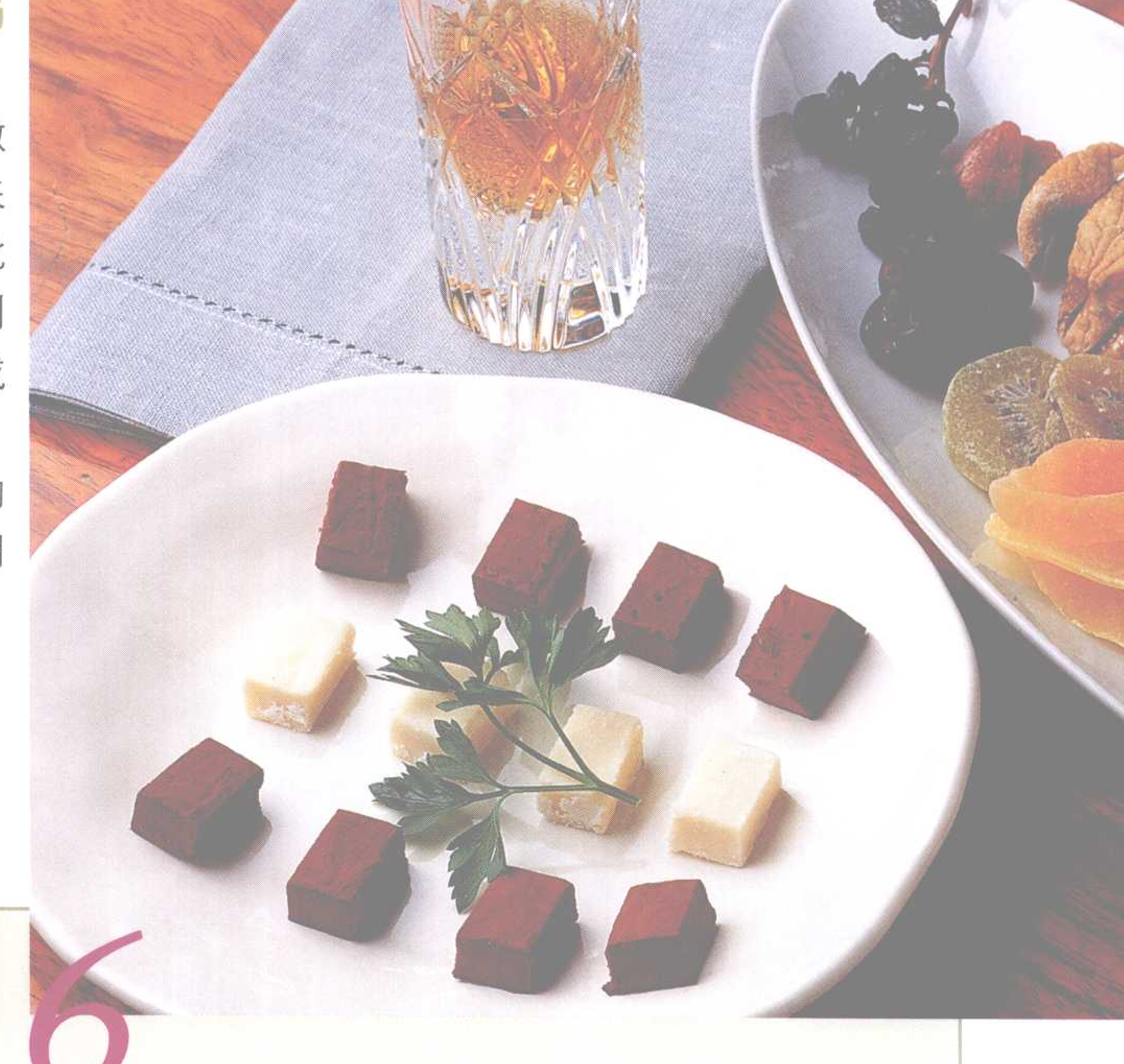
见P209

油炸竹笋和油炸鸡脯裹梅肉

bamboo shoot tempura, fried chicken fillets with plum paste

用雪利桶储藏后风味丰富，适合与甜品搭配

格阑发可拉威士忌是英国前首相撒切尔夫人钟爱的麦芽威士忌，一直以来坚持家族经营和传统工艺，是拥有大批狂热爱好者的名酒。它的特征是有雪利桶储藏后的独特香味和厚重口感，有成熟水果的风味和葡萄干一样的香甜味。它那丰富的风味与生巧克力、水果干的浓厚甜味正适合搭配在一起。相反，用波本桶或者是用旧桶储藏的麦芽威士忌拥有细腻的酒质，但比不上这样浓厚的味道。与雪利桶储藏的麦卡伦麦芽威士忌等搭配也十分美味。



饮用方法

纯饮

(见P210)

格阑发可拉15年

Glenfarclas15

6

生巧克力和水果干

cbocolate ganacbe and dried fruits



边吃边喝，体会日本麦芽威士忌的魅力

山崎威士忌是日本风格的代表，它的最大特征是即使加水也不破坏整体风味。山崎12年也适合纯饮，它有多彩而华丽浓重的味道。但是直接饮用木桶香味太强，与料理很难搭配，所以要兑水之后饮用。香味稍淡，口感均衡，适合边吃边喝。以清汤为底，加上腊肠和切成大块的腊肉，将西红柿和酸味奶油放在一起杂煮，搭配着威士忌，是一种绝佳的享受。

7

食谱 见P209

腊肠和腊肉烩汤

sausage and bacon casserole

饮用方法

对半加冰

(见P212)

山崎12年

Yamazaki 12



可以痛快畅饮，边吃点心边品尝美国风味

在占边公司的原酒中，纯波本的布克威士忌经过精挑细选，然后装瓶。虽然是酒精度很高的烈性酒，但是加入柠檬汁和橙子汁在杯子中兑和，再加入苏打水使之成为雾状的鸡尾酒，如此一来就拥有了令人难以置信的爽快和柔和口感。可以一边想象着美国肯塔基的强烈日照，一边大口大口地喝着酒，嚼着炸土豆条，简直是最完美的组合。布克威士忌与爽口的干物（坚果和爆玉米）、干纳豆也是完美组合。

8

食谱 见P209

干纳豆、炸土豆条和金枪鱼调味汁

fried potatoes with tuna dip & dried Natto beans

饮用方法

兑苏打水呈雾状

(见P212)

布克

Booker's

适合与威士忌搭配的食物

这里介绍的食物，每种都不需要特别的材料或者技巧，非常容易操作。建议你尝试着去做，慢慢地品味各种组合的乐趣。

1 醋腌章鱼

图片见P205

●材料（2人份）

章鱼（生鱼片）100克，醋少许，洋葱1/4个，汤汁（色拉油4大勺，醋2.5勺，盐1小勺，芥末1小勺，果子露或糖味果汁1小勺），胡椒粉适量。

●做法

①章鱼切薄，蘸醋，把洋葱切薄过水。

②把汤汁材料混合，加入章鱼和过水的洋葱。

③章鱼与汤汁调和之后盛在盘子里，撒上胡椒粉。

3 生火腿和鳄梨沙拉

图片见P206

●材料（2人份）

鳄梨1/2个，西红柿1/2个，生火腿6片，调味汁（色拉油1.5大勺，柠檬汁1大勺，白葡萄酒1小勺，砂糖1/4小勺），胡椒适量。

●做法

①鳄梨去核削皮，切成6等份，西红柿切成6等份。

②把鳄梨和西红柿的薄片一片片叠加，每个都卷进生火腿放在盘子里。

③把调味汁的材料混合，在②上撒上胡椒。

5 油炸竹笋和油炸鸡脯裹梅肉

图片见P207

●材料（2人份）

煮熟的竹笋1/2个，鸡脯肉2块，大叶2片，梅肉2小勺，小辣椒2个，汤汁（海带5厘米，花鲣鱼10克，水1杯），盐少许，面糊（水1杯，小麦粉1/2杯，鸡蛋1个），油适量。

●做法

①在锅里放上海带和水，浸泡5～10分钟，大火煮沸后停火，放进花鲣鱼煮，取出汤汁加盐混合。

②把竹笋切成容易入口的大小，在汤汁中浸泡15分钟。

③鸡脯肉切开，放进梅肉，用大叶裹好。

④把面糊的材料混合，把切开的竹笋蘸面糊，在170℃的热油里炸，③的鸡脯肉也用同样方法炸，小辣椒也要炸。

⑤把鸡脯肉对半切开，和竹笋、小辣椒一起盛在盘里。

7 腊肠和腊肉烩汤

图片见P208

●材料（2人份）

腊肠5根，腊肉80克，西红柿1/4个，酸味奶油2～3大勺，A（水1杯，颗粒清汤2小勺，黑胡椒少许），桂皮1/2小勺，切碎的荷兰芹少许。

●做法

①腊肉切成3～4厘米，西红柿切碎。

②在锅里放进腊肠、腊肉、西红柿、酸味奶油、A，用强火煮，煮沸后调中火煮5～6分钟。停火前加入桂皮。

③盛在盘子里，撒上切碎的荷兰芹。

8 炸土豆条和金枪鱼调味汁

图片见P208

●材料（2人份）

土豆2～3个，金枪鱼（罐装）2大勺，切碎的洋葱3大勺，蛋黄酱1大勺，柠檬汁少许，油适量。

●做法

①土豆洗干净，带皮切成条形。油加热到170℃，放入土豆条，慢慢地炸，炸到可以用竹签轻轻扎进的程度。

②把金枪鱼、洋葱、蛋黄酱、柠檬汁混合后做成汤汁。

③把土豆条盛在盘子里，浇上汤汁。

鉴赏威士忌④

威士忌的正确饮用方法

掌握一点小小的技巧，充分品味威士忌的美味香醇

为了充分享受威士忌的香气和味道，只要掌握一点技巧，稍微改变一下饮用方法，就可以感受威士忌带给你的快乐。

加水或者冰，使用稍微讲究一点的杯子

威士忌没有固定的饮用方法，可以自由地组合。但是，了解一些要点，把各个威士忌的个性激发出来，就可以更加深入地品味。品味要点之一是芳香。实际上，芳香冷却后就不会扩散，而在常温下接触空气就会慢慢散开。如果要充分体会单一麦芽威士忌的芳香和独特味道，就不要加冰而要纯饮。慢慢地兑和，然后加冰饮用。因为加冰之后酒会马上变淡，味道不是很好。威士忌用水兑和的时候，要避免用自来水。如果是接近天然的泉水、柔软的矿物质水，就没什么关系，然后就可以畅快地品尝美味的威士忌。

饮用方法 纯饮

STRAIGHT

要想慢慢地品味纯净的味道，就直接饮用

要想品尝威士忌本来的味道，可以不加任何东西纯饮。慢慢含在口中，用舌和喉细细地品味，任由芳香在杯子上扩散。在小杯子里，倒入杯容量的1/3～1/2。推荐使用郁金香形的杯子。为了使因威士忌变热的舌头和喉恢复过来，事先准备好凉的矿物质水，交替饮用。



对半加水

TWICE UP



引出酒中潜藏的香气，让酒精变淡

向杯口细小的杯子中倒入威士忌，加入等量常温的水，就是对半加水的饮用方法。这样调和之后，威士忌的香味就会扩散开来。酒味过浓或者第一次品尝威士忌时，最好开始纯饮，然后用对半加水的方法品尝威士忌。建议使用跟葡萄酒杯一样的杯子。

加冰块

ON THE ROCKS

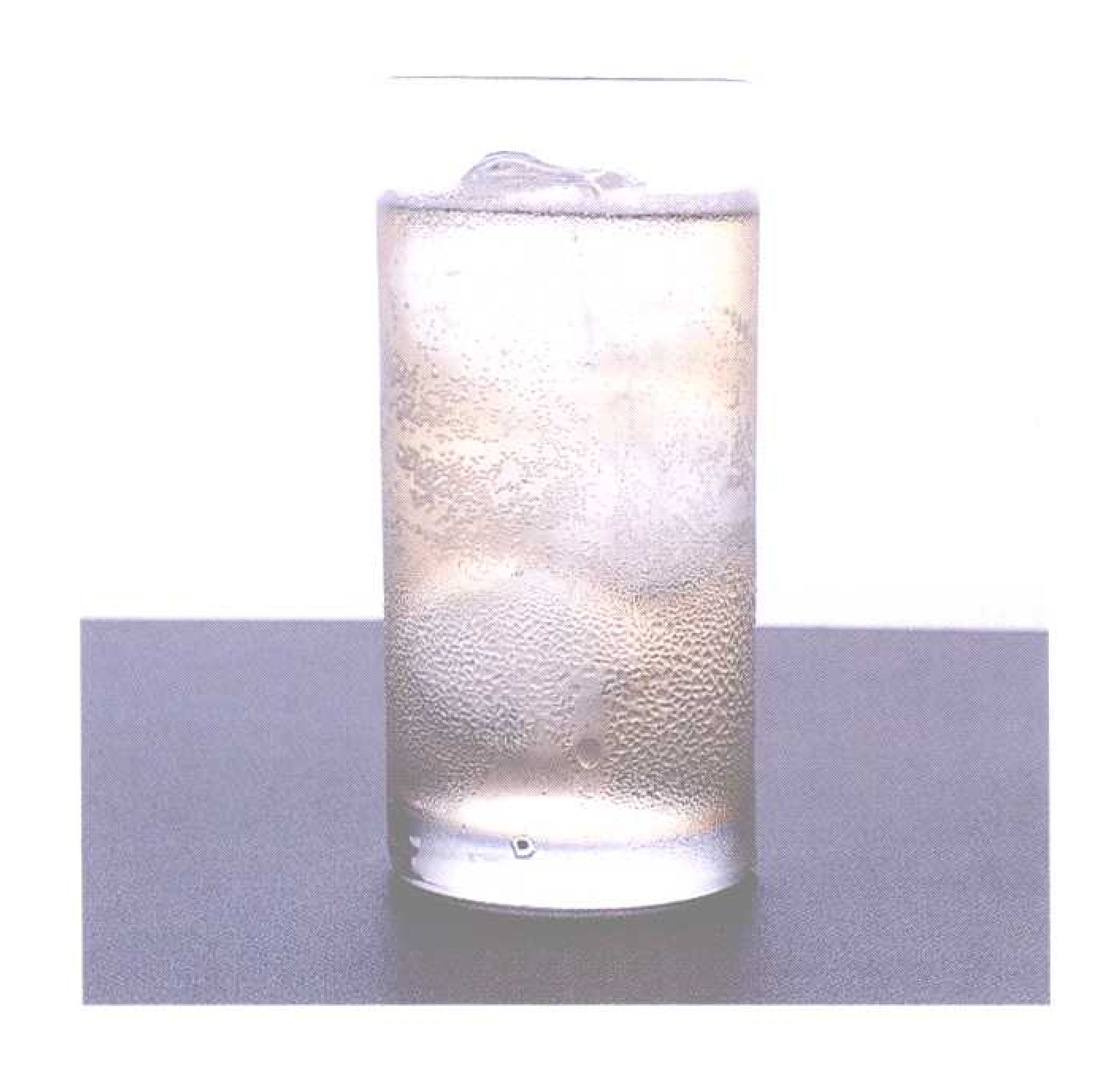


加入大冰块，慢慢地品尝会很舒畅

在敞口杯中加入大块冰，再倒入杯子容量一半左右的威士忌，就是“加冰块”的饮用方法。想要慢慢品尝兑和威士忌时，推荐这种方法。其要点在于冰块，要用好喝的水制冰。如果冰马上就融化了，味道就不是很好，所以大块的、没有棱角的冰最好。

威士忌苏打

WHISKY&SODA



弹跳的香味和流过喉咙润滑的感觉，让人十分爽快

在大玻璃杯子里，慢慢加入大块的冰，倒入杯子容量1/3左右的威士忌。加入威士忌2倍量的冷苏打，不让气泡溢出，慢慢地混合即可。连同金色的泡沫一起，品尝它的香味，细细体会酒水流过喉咙润滑的感觉，喜欢的话，可以添加柠檬等兑和后饮用。伊斯莱麦芽威士忌也可以尝试用这种方法饮用，能体会到泥煤香和爽快感。

对半加冰

HALF ROCK



感受温和的芳香和作为餐中酒带给人的美味口感

在敞口杯子里满满地加入大块的冰，再倒入适量的威士忌。然后，倒入等量的水，轻轻地混合，冰块就浮起来。也就是说，把加冰块和对半加水方式相结合。威士忌味道温和、凉爽，作为餐中酒给人美味的口感。也可以用苏打或者姜汁饮料，用奎宁水来兑和。

雾状类型

MIST STYLE

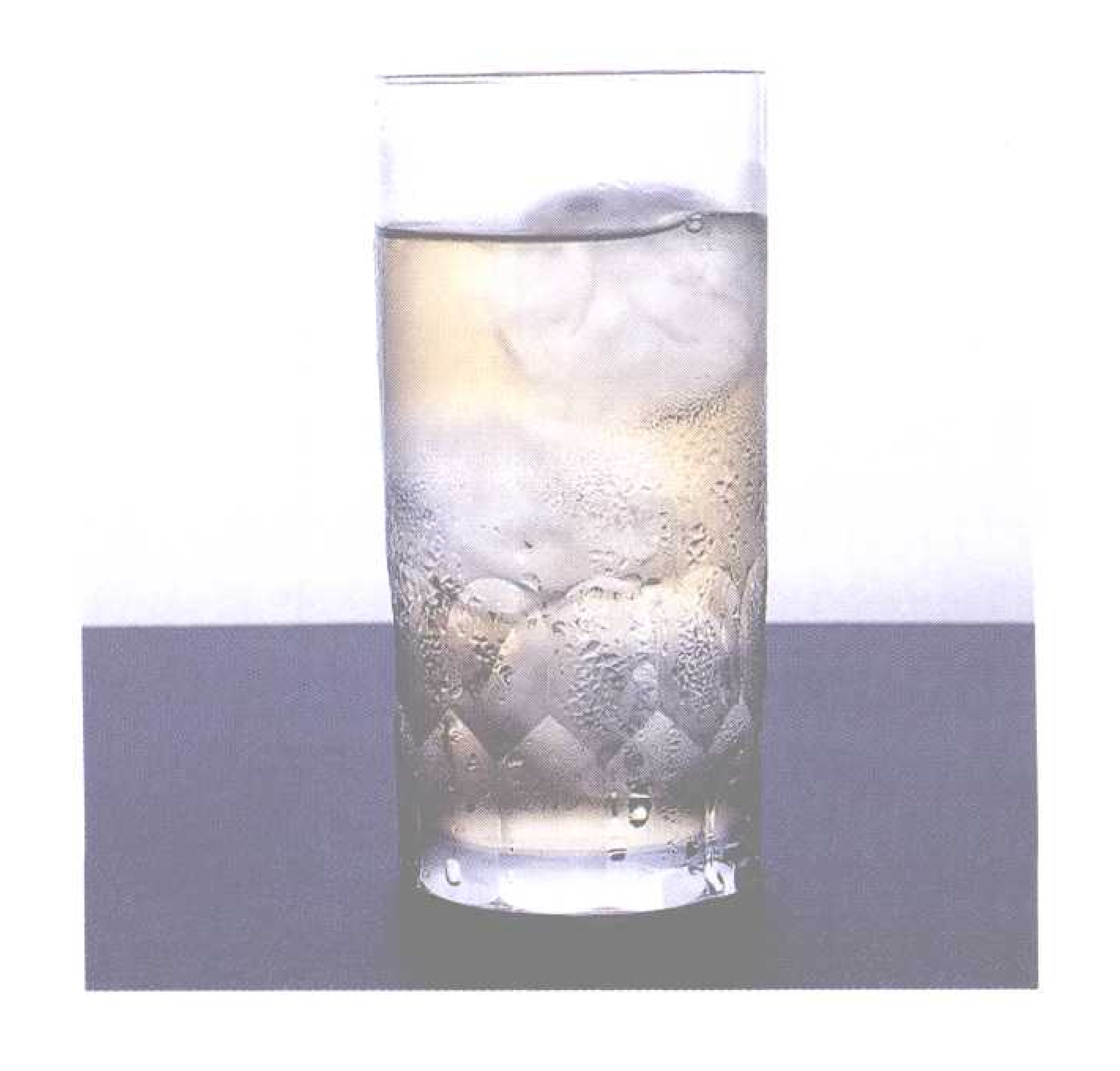


加入柠檬和砂糖，可以品味到肯塔基威士忌风味

在敞口杯中铺上细碎的小块冰，倒入威士忌，杯子一会儿就像是雾一样被水滴包裹着，这就是雾状类型。盛夏时节，倒入浓郁的波本威士忌，冰冻之后喝起来更加美味。根据个人喜好，也可以加苏打水。把柠檬叶子捣碎，把糖溶化后倒入波本威士忌中，之后就可以体会到美国肯塔基威士忌的柠檬风味。

加水加冰块

MIZUWARI



带有润滑口感和淡雅风味，是最简单的鸡尾酒

这是在湿度很高的日本产生的独特的鉴赏方式。也可以说是威士忌中最简单的鸡尾酒调和方式。在大玻璃杯里，满满地加入碎冰直到杯口，倒入威士忌到杯子容量的1/3处，然后混合。杯子冷却后，融化的冰就充满杯子，再加入2倍威士忌容量的冷却水，缓缓地混合。这样一来，就可以品尝到润滑的口感和淡雅风味，十分适合聚餐时饮用。

单一麦芽威士忌之旅

Part ④

酒吧篇

在苏格兰的酒吧里，不仅有众多品牌的麦芽威士忌，还能轻松感受到浓厚的苏格兰风情





❶格拉斯哥“壶形蒸馏机”酒吧的内部。这里的单一麦芽威士忌品种在格拉斯哥是最全的。当地人都喜欢喝，世界各地的威士忌爱好者都聚集到这里。

❷伊斯莱岛博摩尔街上的“洛霍塞”小酒店。除了店主拿在手里的伊斯莱麦芽威士忌，单一麦芽威士忌达到400种以上。坐在面向海边的阳台品啜威士忌，让人感觉十分舒适。

❸位于斯佩赛克莱凯拉的“海蓝德”酒吧，年代久远、面积宽广，充满魅力的单一麦芽威士忌受到大家好评，店里的氛围无拘无束，食物也很好吃。



④


⑤


⑥


⑨ ⑧


⑦

在苏格兰岛上旅行，白天到各个酒厂参观，那么夜里呢？推荐您到酒吧。走了一天，肚子空空的，这时也要到酒吧。

这里的酒吧面向所有人开放，消费也不高，而且它们是象征苏格兰对外友好的场合。喝啤酒的虽然很多（淡色啤酒更好喝），但更多人喝的是苏格兰威士忌。在此特别推荐当地的麦芽威士忌。例如斯佩赛威士忌、伊斯莱威士忌，均是美味无比的玉汁琼浆。有的酒吧单一麦芽威士忌的品种特别齐全。

在酒吧里还可以品尝到美味的食物，而且品种相当丰富。当然，很多食物都与啤酒和威士忌相搭配，例如烟熏鲑鱼、鲱鱼熏制品、由牡蛎制作的海产品、哈吉斯、牛排馅饼、黑色布丁（猪血凝固制成的腊肠），还可以尝到叫做“贝尼森”的鹿肉。加上调味料，分量相当充足。当地的人们经常到这里边吃边喝，开心地聊天。在这里，你可以体会到苏格兰岛特有的人文氛围。

④“壶形蒸馏机”酒吧的店主弗兰克先生。当问到“当地最受欢迎的麦芽威士忌是什么”的时候，他的回答是“欧肯特轩”（格拉斯哥郊外的酒厂）。

⑤伊斯莱岛上的生牡蛎很美味。把烟熏味的单一麦芽威士忌倒一点在牡蛎壳中，一起送进口中，是当地的流行吃法，非常美味。

⑥用鸡脯肉做成的哈吉斯拼盘与棕色沙司。哈吉斯是用羊肉、羊杂与切碎的洋葱拌在一起做成肉丸，然后和燕麦片一起放进羊胃里煮熟之后的食物，它与威士忌和啤酒的搭配是出类拔萃的。

⑦酒吧里的一种套餐——牛排馅饼。煮软的牛肉和松脆食物是最搭配的。而且苏格兰岛的牛肉和朗姆酒非常美味。

⑧苏格兰岛的海产品丰富而美味。如鱼贝类做成的沙拉，烟熏鲑鱼的美味，有鲱鱼干、青花鱼、鳕鱼、虾、贻贝类等。

⑨当地的早餐不可缺少的黑布丁，把猪血凝固后做成的黑色腊肠。这样浓郁的味道，一旦迷醉就很难自拔。

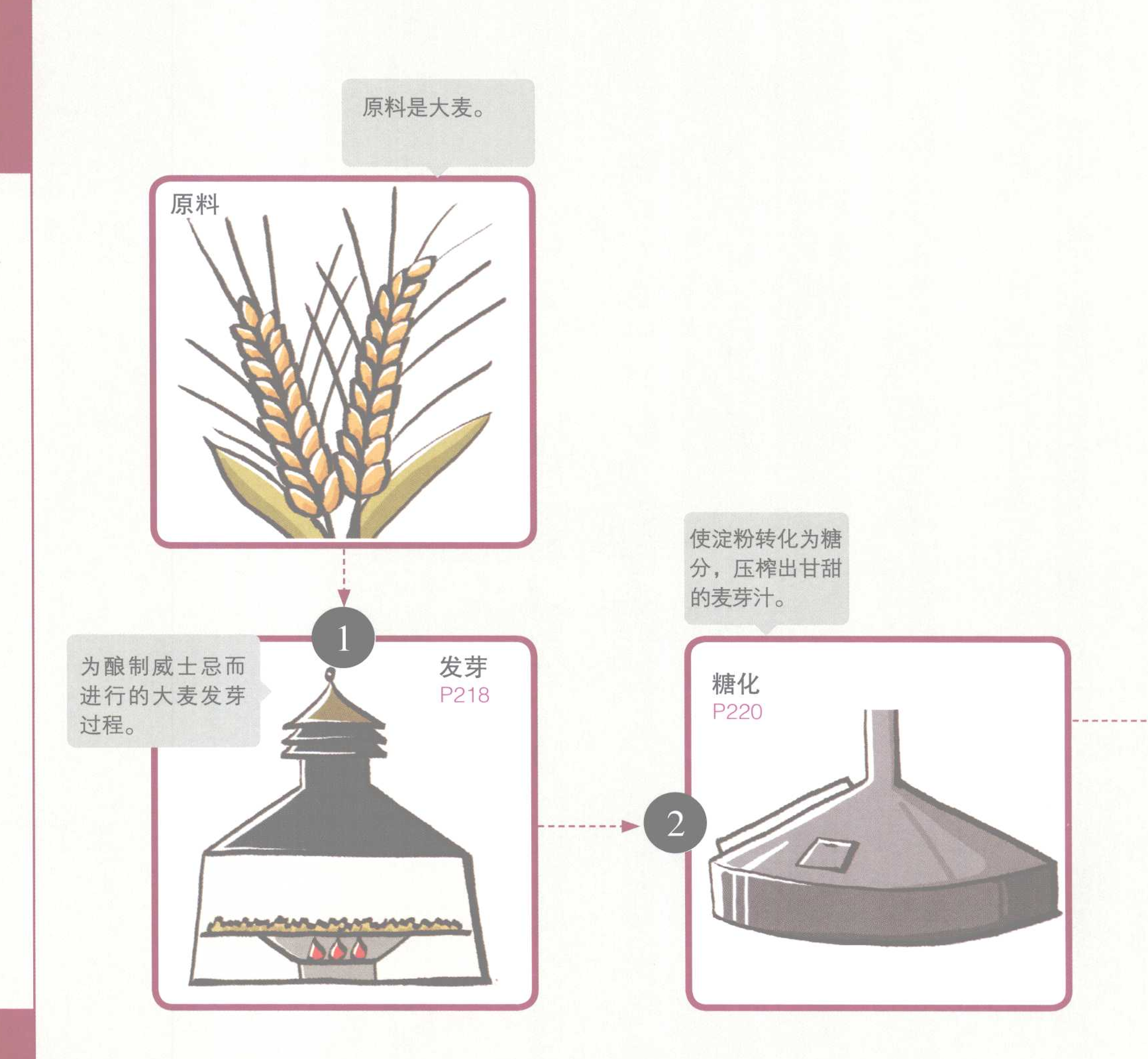
第7章

威士忌的酿制工艺

Basics

对威士忌的酿制工艺，知道得越详细，就越能从中品味出威士忌的香浓。现在，让我们一起来了解基础的麦芽威士忌酿制工艺。

麦芽威士忌的酿制工艺



威士忌的酿制流程大致是一样的

根据威士忌的种类，酿制工艺也会有所不同，但是基本的酿制流程都是一样的。首先是从发芽开始到糖化、发酵。威士忌的原料是谷物，为了使酒精发酵，必须把谷物中含有的淀粉转化成糖分。然后制作出含有糖化酵母菌的麦芽，这样就可以进行原料的糖化。再加入酵母菌使其发酵，做出酒浆。接着进行蒸馏。蒸馏之后得到一种叫做“新酒”的无色透明酒精。但是，这时还不能叫威士忌。把酒精装进橡木桶里，储藏陈年，慢慢变成琥珀色威士忌酒。我们通过麦芽威士忌的酿制工艺，就可以了解到威士忌是如何生产出来的。

用单式蒸馏机蒸馏，形成原酒。

4 蒸馏

P222

5 储藏陈年

P224

把原酒灌入橡木桶里，在陈年库里进行长期储藏。

3 发酵

P221

加入酵母使其发酵，做出未经过滤的酒浆。

6 混配

P225

在了解每一桶酒的特点之后，根据需要混装到一个桶里。

7 装瓶

P225



其他威士忌的酿制工艺是怎样的呢？

威士忌的制作过程中只要稍微有一点不同，风味也就不一样。区分威士忌的种类，最重要的是根据原料和蒸馏方法，还有就是是否兑和。比如说，谷物威士忌的原料虽然包含麦芽，但通常是以玉米为主，而且用连续式蒸馏机蒸馏。把麦芽威士忌和谷物威士忌混合，就可以得到兑和威士忌。

1
发芽

先使大麦发芽，然后干燥。这一工序要焚烧泥煤。



拉佛多哥酒厂传统的地板发芽法。为了使发芽均匀，要不停地用木锨翻动大麦。

干燥麦芽时，要焚烧泥煤

酿制威士忌是从制作麦芽开始的，这个过程叫做发芽。麦芽威士忌的原料是大麦，但是大麦中含有的淀粉不能直接发酵。先使大麦发芽，产生的糖化酵母就起到把淀粉转化成糖分的催化剂作用。

首先，把大麦浸泡在水槽里，使它充分地吸收水分，促进发芽。这时候使用的是酒厂自己储备的水。反复进行加水、除水的工序，使大麦具备发芽的条件。传统的做法是在水泥地板上铺上大约20厘米厚的大麦，用木锨反复翻动使其发芽。这样的话，发芽就能均匀地进行，长出的芽不会搅在一起，这个过程叫做地面生芽。发芽进行到一定程度后就要停止，如果发芽过长，糖分就会被当成养分消耗，因而流失。使发芽停止的工序就是干燥麦芽。把麦芽搬到干燥塔里，在塔下焚烧泥煤和石灰，利用产生的热气使麦芽干燥。苏格兰威士忌特有的烟熏味，就是焚烧泥煤时产生的。这样，充满芳香的干燥麦芽过程就完成了。

这是传统制作麦芽的方法。现在发芽的过程已经不在酒厂进行，而是向专门制作麦芽的生产者订购。在麦芽工厂，使用机械化的方式，根据订单的不同来制作不同的麦芽。

发芽的流程

浸麦

把大麦浸泡在水里使其充分吸收水分，促使发芽。这时候使用的是酒厂自己制造的下料水。

发芽

把浸泡之后的大麦转移到发芽室里。如果是使用地面发芽法，就在水泥地上把大麦摊开。为了使大麦能够均匀地发芽，隔一段时间就要用木锨翻动。

干燥

为了能够在适当的时候使大麦停止发芽，就需要干燥除去水分。在干燥塔里，从塔下开始焚烧泥煤和石灰。根据焚烧泥煤的火候和时间，烟熏程度也是不一样的。





经过发芽干燥后的麦芽

原料是二条大麦

大麦分为二条大麦和六条大麦，苏格兰威士忌使用的是二条大麦。二条大麦含有的淀粉多，比较容易糖化，最适合酿制威士忌。

麦芽工厂的定义

现在，制作麦芽的过程已经不在酒厂进行，而是向专门制作麦芽的生产者订购。在麦芽工厂里，机械发芽取代了传统的地面发芽，能够高效率地大量生产麦芽。各个酒厂只需要把麦的种类、干燥的方法、焚烧泥煤的火候等告诉麦芽工厂，就可以得到想要的麦芽。

2 糖化

在磨碎的麦芽里加入水，压榨出甘甜的麦芽汁。



从磨浆机中磨出来的麦芽汁缓缓地流淌。

用来浸泡麦芽的水的特性非常重要

干燥之后的麦芽，去除残渣和小石块之后，磨碎，倒入糖化槽，然后加入温水，磨出麦芽汁的过程就是糖化的过程。

把麦芽放到麦芽研磨机中磨碎，磨碎之后的麦芽叫麦芽糊。把麦芽糊倒入糖化槽，加入温水，混合均匀。麦芽糊被温水融化，糖化酵母开始起作用把淀粉转化成麦芽糖。糖化需要在60～65℃的环境下才能顺利进行，温度的把握非常重要。然后搅拌取出糖分，过滤之后得到糖液。这种糖液叫做麦芽汁，甘甜可口。

上面所讲的加入温水，是指酒厂自备的水，水的特性不同，麦芽的味道就会有很大的不同，威士忌的味道也就不一样。所以，用来浸泡麦芽的水能否保证高质量，成为酒厂能否生存的关键所在。这种水又被称为“母水”。

一般而言，下料水最好是含有矿物质较少的软水，它能够使威士忌产生轻快柔和的口感。还有，水从地下涌出来时经过的地层不同，也会拥有不同的特质。比如说，通过泥煤层的水，可以给麦芽带来草香和蜂蜜的风味。

做成麦芽汁后，下一步就要发酵。麦芽研磨之后剩余的残渣含有蛋白质等多种营养成分，大部分被加工成饲料喂养家畜。

3 发酵

发酵完成后，会产生酒精浓度约为7°的液体。



发酵槽又叫“酒浆桶”。这种木制大桶多用北美产的落叶松和俄勒冈松制成。

发酵是影响威士忌味道的重要环节

做好的麦芽汁，冷却到20～30℃，装进发酵槽里，然后加入酵母，就可以开始发酵了。在麦芽汁冷却的时候，要注意温度，如果超出上面所说的温度，酵母就会失去活性。现在的发酵槽多采用不锈钢制造，以前的都是木制。

在麦芽汁中加入酵母之后，酵母使麦芽汁中的糖分分解成酒精和二氧化碳气体。大约经过3天的发酵，形成酒精浓度为7°左右的原酒浆。

发酵的同时，酵母能够产生上百种香味成分，这也是决定威士忌香味和口感的重要因素。用于发酵的酵母不只有一种，有的同时使用多种酵母进行发酵，风味也会因此不同。发酵桶的材质，发酵时间和温度，麦芽汁与空气接触的程度等因素，都可能影响酵母的作用，香味也会有所变化。一般来说，发酵时间越长，酵母分解出越多不同的味道；与空气接触越多，酒味就会越淡。这是一个需要技巧、要熟练掌握的工艺。

发酵时，决定威士忌味道的因素

- 发酵的时间和温度
- 发酵槽的材质
- 酵母的种类

4 蒸馏

经过蒸馏之后，能够产生威士忌独有的香味。



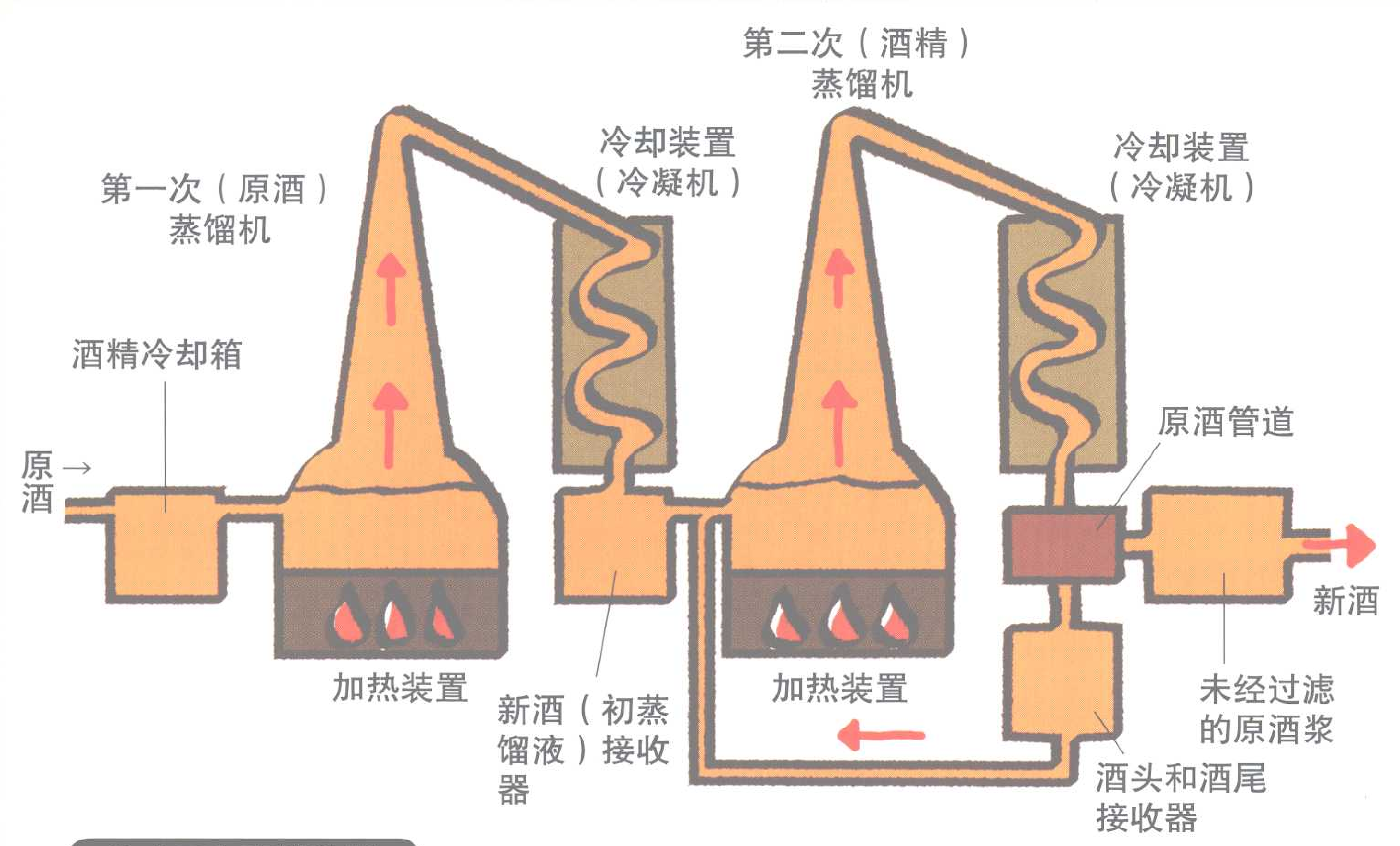
闪亮的古铜色球形蒸馏机。里面是直管蒸馏机的结构。

经过两次蒸馏就可以得到无色透明的新酒

接下来就是蒸馏过程了。从这里开始就是威士忌特有的工艺。制作麦芽威士忌的时候，把发酵后未经过滤的原酒浆转移到单式蒸馏机中，进行两次蒸馏。所谓蒸馏，就是根据水和酒精沸点的不同（酒精沸点为80℃）加热原酒浆，使沸点低的酒精和香味先汽化，然后再冷却形成液体，这样酒精就凝聚在一起了。在原酒中的香味成分通过蒸馏发生化学反应，产生多种不同的香味。

把原酒浆转化成新酒的第一次蒸馏过程叫做“初蒸馏”，第二次叫做“再蒸馏”。在第一次蒸馏中，酒精浓度增加3倍，第二次蒸馏后酒精浓度达到大约70°。蒸馏机全部是用铜制作而成，形状大小也各不相同。不同形状的蒸馏机制作出来的原酒香味和成色也不一样。铜有去除不好的味道和硫化物的作用。

首次蒸馏时，酒中含有的成分比较复杂，所以要进行第二次蒸馏。经过再蒸馏得到的液体，通过选择处理，把最初流出的部分和最后流出的部分去掉，只取中间芳香的部分制作成威士忌酒。然后把最初流出的部分和最后流出的部分再返回到蒸馏机中与原酒浆混合，进行再蒸馏。这样得到的就是新酒。



单式二次蒸馏装置

酿制麦芽威士忌时，要经过初次（原酒）蒸馏和二次（酒精）蒸馏，得到酒精度约为70° 的新酒。加热蒸馏机中原酒的方法有两种，即燃烧石灰或者天然气直接加热和通过锅里的蒸汽进行间接加热两种方法。前者加工出的酒比较浓烈。



蒸馏机的形状

蒸馏机的大小和形状根据酒厂的不同各不一样。形状大致有如图所示的三种。一般来说，高而中间细或者有膨大部分的蒸馏机酿出来的酒，酒质轻而细腻；短粗胖而瓶颈部分是直的蒸馏机酿出来的酒，酒质是浓烈而香醇的。

直颈形

酒精以外的香味成分会随之被提取出来。

球形

与外界空气接触的面积比较大，酿出的酒令人舒畅并且口感细腻。

灯笼形

汽化之后的酒精在中间较细的管道被阻拦，重新回流，再反复进行汽化。

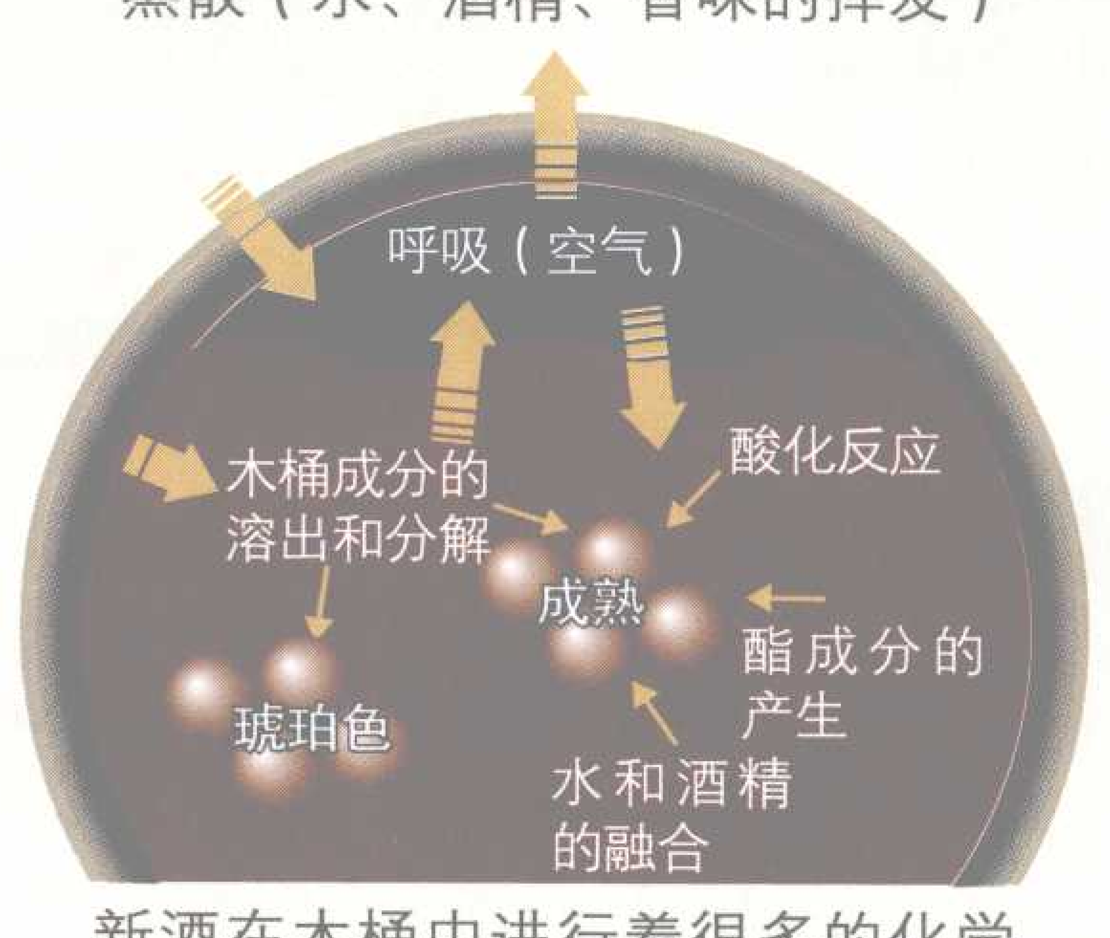
5

陈年储藏

经过陈年之后的威士忌酒呈现琥珀色。



装入木桶的威士忌，在储藏库中进入长时间的“冬眠”。



新酒在木桶中进行着很多的化学反应，威士忌的浓香和口感也同时产生。

威士忌在长时间的“睡眠”中慢慢地成熟

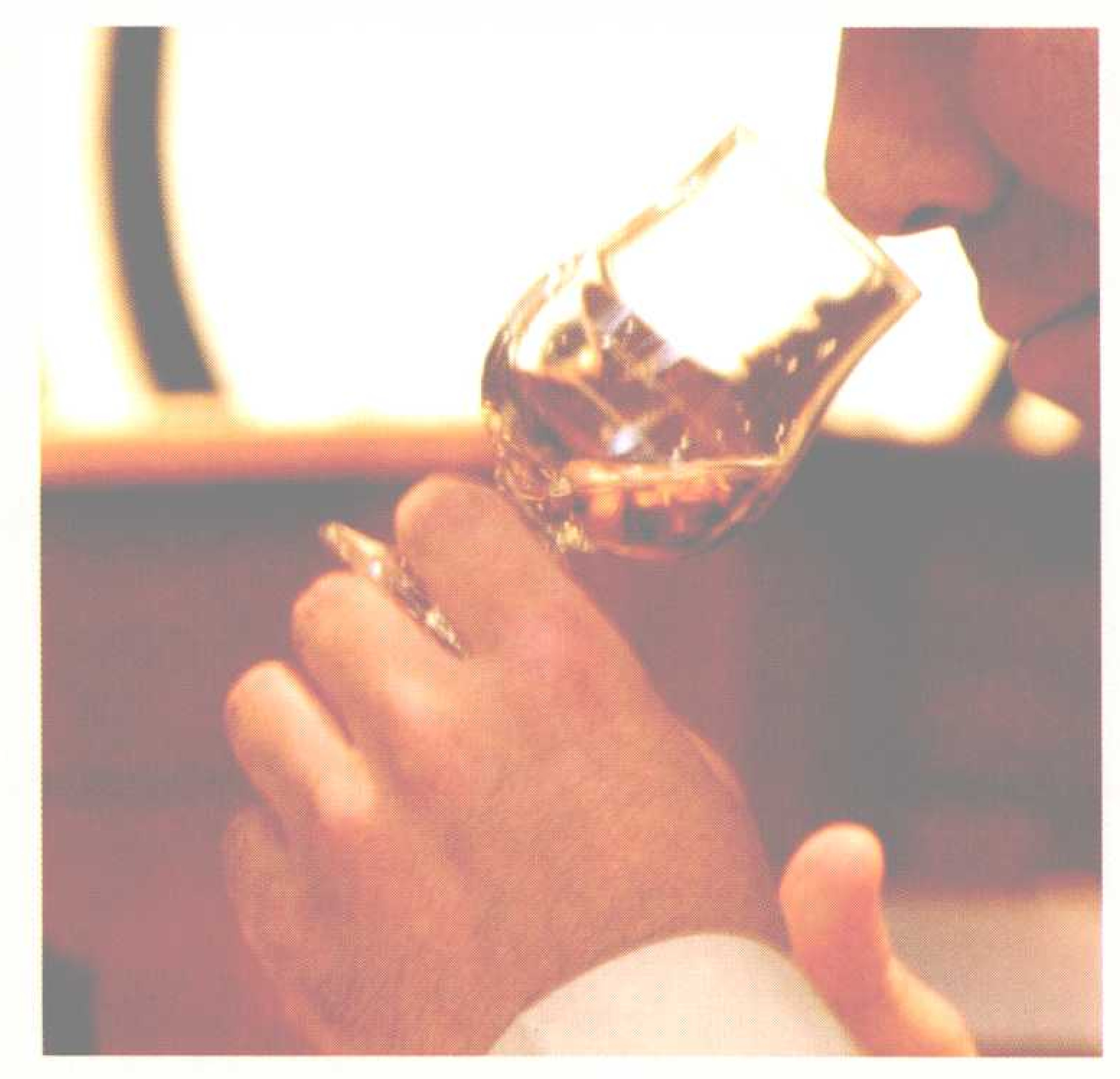
把蒸馏之后得到的无色透明的新酒装进橡木桶里，放在储藏库中待上5年、10年、15年。但并不是把新酒原封不动地装进橡木桶里。刚刚经过蒸馏的新酒，酒精浓度大约是70° 。要在新酒中加入水，使其变为63° 左右再装桶。63° 是威士忌陈年的最佳标准。

木桶的材质必须是白橡木或者带纹的橡木（见P19），因为这两种材质很结实不会渗漏，还能够增添威士忌的香味。选用天然木材的桶，夏天热的时候能够膨胀，冬天冷的时候可以收缩，使得木桶能够蒸散水分和酒精，同时吸收、交换外界的空气，使木桶本身的香味能够挥发出来。还有水分子和酒精分子遇到一起就会形成圆珠。如此反复进行，经过很长的时间，无色透明的液体就会变成香醇的琥珀色液体，也就是威士忌。因此陈年的环境要求冷凉、空气干净，还要有适度的湿气。在陈年中的威士忌，通过蒸散以每年2%的速度减少，这一部分在苏格兰岛叫做“天使的份额”。

6 混配

7 装瓶

经过混配、加水、过滤，威士忌的味道发生变化。



确认和管理每一个木桶的特性，把握酒的成熟度，是每个生产者的“独门秘笈”。

陈年之后，每一桶威士忌的味道都是不一样的

在木桶中成熟之后的威士忌，根据在储藏库的位置不同，比如在第几排，是靠近入口，还是在天井附近，每一桶的味道各不相同。这时，将陈年之后的威士忌，不分品种，不分做法，全部装进一个大桶中混配均匀。混配之后，保留与成品风格相符的味道。然后再装进木桶，陈年放置。经过再陈年过程，就可以装瓶。如果不经过再陈年而直接装瓶，平均酒精度是50～55°，一般的做法是加入除去杂质后的纯净水，使其回落到40～43°，再进行装瓶。当然，这只是一般的做法，无论是制作纯桶麦芽还是木桶原酒，根据成品要求的不同而不同。生产者会掌握各个木桶的情况分别去处理，由此看出各个生产者的绝活。

关于装瓶，苏格兰威士忌大多不在酒厂进行装瓶，而是委托母公司的装瓶工厂进行操作。这样的工厂大多在格拉斯哥和爱丁堡附近。

威士忌



用语解释

回味

喝了一口，在口中留下余韵，令人回味。

芳香

鼻子靠近瓶口时闻到的香味。

一空

在储藏波本威士忌或者雪利酒的过程中，用过一次便空出来的木桶。

混配

把不同的麦芽威士忌或者不同的谷物威士忌混合调配。

兑和麦芽威士忌

不是与谷物威士忌混合，而是把不同酒厂的麦芽威士忌混配之后的一种威士忌。比起单一麦芽威士忌，酒的个性更趋于平均化。

年份

表示威士忌酿制的年份。

麦芽汁

在糖化槽中，往磨碎的麦芽中加入温水，糖化之后提取出来的糖液，相当甘甜。

原酒

在麦芽汁中加入酵母，使其发酵而成的未经过滤的酒，酒精度数在6～8度之间。

原酒蒸馏机

在麦芽威士忌第一次蒸馏时使用的蒸馏机。蒸馏原酒时，使用的是壶形蒸馏机。

发酵槽

在麦芽汁里加入酵母使其发酵的容器。是一个很大的桶，一般采用落叶松或者冷杉等木材制作。也有铁质和不锈钢质的桶。

木香

从木桶中发出的木质香味。

木桶陈年

陈年的最后过程，使用与以往不同的木桶可以给威士忌增加新的风味。

天使的份额

指在威士忌陈年过程中挥发掉的一部分。开始陈年时，挥发掉3%～4%，之后以每年1%～2%的速度挥发。

户外陈年方式

波本威士忌陈年的一种方式。在自建的木制棚里，为了使自然风能够畅通，开着很大的窗户。这种棚大多是7层建筑，根据木桶放置位置的不同，每一桶威士忌的成熟度也不相同。

官方威士忌

酒厂自己或者其所辖的公司进行装瓶、出售的威士忌。酒厂自己装瓶，也可以叫做“蒸馏装瓶”。

加冰饮用

在玻璃杯里加入大块的冰，然后直接倒上适量的威士忌饮用的方式。也可以简单地叫做“加冰”。

出桶酒精度

刚刚从桶里倒出来的酒的酒精度是50～60°。通常要再加水，使其回复到40°左右，然后装瓶。

干燥塔

麦芽干燥塔。把发芽之后的麦芽用热风进行干燥的设备，排烟口处是一个宝塔形的屋顶（类似佛塔的建筑样式），故而得名。宝塔形屋顶在苏格兰岛是酒厂的象征式建筑。

箍桶匠

做木桶的手工制作者。不仅做木桶，包括发酵槽等的制造修理也可以做。

碎麦芽

为了更好地糖化而磨碎的麦芽。

谷物威士忌

以玉米等麦芽之外的谷物类为主要原料，在连续式蒸馏机中进行蒸馏的一种威士忌。与麦芽威士忌相比，口感温和，喝起来轻松，但是没有特点。通常都是与其他酒兑和着饮用。参照P16。

盖尔语

盖尔族的语言，也是爱尔兰和苏格兰的民族语言。

酵母

使酒精发酵的菌类的总称。吸收糖分后使之转化为酒精和二氧化碳。

科菲蒸馏机

1831年，由一个叫科菲(Coffey)的人发明的连续式蒸馏机。当时获得了专利，所以又叫做“专利蒸馏机”。

金种子

1960年，为适应苏格兰本地栽培而开发的一个新的大麦品种，最适合于酿制威士忌和啤酒。现在已经基本上不生产这种大麦了，但是这个品种酿出来的酒香味十分独特。

斜纹橡木

这是一种典型的斯佩赛橡木品种，在欧洲自生自长，很早开始就用来制作酿制葡萄酒和白兰地酒的木桶。比起北美产的橡木，丹宁等含量丰富，具有使麦芽威士忌成熟和增强木质香味的特性。

冷却机

在麦芽威士忌蒸馏过程中使用的冷却装置。作用是把在壶形蒸馏机中汽化之后的酒精冷却，使其液化。

发酵麦芽浆制法

波本威士忌特有的制法，是指把前一次蒸馏中产生的残渣的25%再返回到糖化槽、发酵槽的制法。

雪利桶

盛放雪利酒的木桶。雪利酒陈年时使用，容量大约是480升，也叫做雪利盆。材质是白橡木和斯佩赛橡木等。根据里面装的雪利酒种类不同有不同的称呼。参照P31。

雪利香

雪利酒陈年之后产生的香味。这是一种能够让人想起葡萄干和无花果干的香味，特征是具有如雪利酒般淡淡的甘甜。

酒龄

威士忌在木桶中陈年的时间。在瓶身的标签处所标明的酒龄必须是兑和威士忌所用原酒中酒龄最短的威士忌的年数。例如兑和威士忌所用原酒中有10年、20年、30年的，则在酒瓶标签处只能写10年。

纯酒桶

只使用一个酒桶中的原酒装瓶的威士忌。波本威士忌的单一酒桶也是同样的意思。因为没有和其他木桶中的威士忌进行混合，所以保留了独特的味道。

纯谷物威士忌

只使用同一个酒厂里生产的谷物威士忌进行装瓶的威士忌，不过很少被制成成品。

单一麦芽威士忌

只使用同一酒厂里生产的麦芽威士忌进行装瓶的威士忌，能够充分体现这个酒厂的特点。

浸泡槽

浸泡麦芽的槽。为了使大麦发芽，需要在这个容器里浸泡2天左右。

纯饮

不加水而直接饮用威士忌。参照P210。

二次（酒精）蒸馏机

在酿制麦芽威士忌时，进行二次蒸馏过程中使用的壶形蒸馏机。第二次蒸馏又叫做“再蒸馏”，所以这种机器也叫做“再蒸馏锅”。与初次蒸馏机相比，尺寸比较小。

酒精冷却箱

麦芽威士忌进行二次蒸馏后，用于测定流出来的酒精、控制蒸馏液的流量、筛选成熟的酒精时使用的装置。

烟熏香

在干燥麦芽时，焚烧泥煤产生的香味。烟熏香是麦芽威士忌所特有的香味。

纪念版波本

严格挑选已经完全成熟的5～20个木桶，进行少量生产的波本威士忌。所谓徽章，是指商品的批量号。

二次回桶

混配之后再次陈年。不是把原酒进行一次混合，而是和最初的原酒浆混合，和谷物混合之后再进行回桶的做法。

烘烤

把储藏用的木桶内侧烧焦的工序。烧的程度有几个级别，一般不会烧得很焦而只是温和地烘烤。

单式蒸馏机

每一次蒸馏都要加入原浆的蒸馏机。酿制麦芽威士忌时使用的壶形蒸馏机就是典型的代表。

木炭柔和法

美国田纳西威士忌特有的酿制工艺。蒸馏之后的原酒在木炭槽中过滤10天左右，这样可以产生柔和的、喝起来舒畅的酒。

低温过滤

在低温冷却状态下进行过滤，装瓶之前要冷却到0～4℃，这样可以去除产生白色浊物的脂肪酸。不过这样处理也会失去麦芽的一部分风味，所以反对的意见很多。

暖味

由木桶和麦芽发出的香味，让人有被烘烤的暖融融的感觉。

极品麦芽

混配的专业用语，是指把混配威士忌的风味和香味发挥到极致的麦芽。马甲蓝等都是以前极品麦芽的代表。

极致香味

往酒杯中倒酒时，最初从威士忌中升起的香味。

圆筒式发芽法

在转动的巨大圆筒里加入麦芽，送进去热空气，在桶自动转动的同时进行干燥的一种发芽方法。一次可以使大量的麦芽发芽。

二次混饮

在酒杯中倒入威士忌，同时倒入等量的常温水一起饮用的方式。

新酒

只在壶形蒸馏机中进行蒸馏的蒸馏酒，无色透明，酒精浓度在70°左右。

未过滤

不进行低温过滤这个工序，又叫做“不过滤”。参照“低温过滤”。

波本威士忌

以玉米为主要原料的威士忌（玉米占原料的51%～80%），是美国威士忌的代表。酒精度在80°以下，使用内部烤焦的白橡木新桶进行陈年。参照P157。

波本木桶

使波本威士忌成熟的木桶。波本威士忌只能用内部烧焦的新木桶进行陈年储藏，容

量大约是180升。参照P31。

盆

和木桶一样，是威士忌储藏的最大容器，容量大约是480升，一般采用雪利盆。

香草味

和香草一样的甜味和芳香，主要从波本酒桶里产生。

大桶

威士忌陈年时使用的大桶，容量在180升左右。新桶在酿制波本威士忌时使用，之后在储藏麦芽威士忌时使用。

大木桶

威士忌陈年时使用的大桶，容量在480升左右。比盆要大，呈矮胖型。

石楠花

在苏格兰荒野中丛生的常绿灌木，春季和秋季开出白色或者淡粉色的小花，是形成泥煤的主要植物之一，也叫做“石南”。

单一麦芽混合威士忌

不与谷物威士忌掺杂，使用100%的麦芽（可能含多种大麦）酿制的威士忌的一种。基本上与混配麦芽威士忌是同一个意思，同时包含单一麦芽威士忌（只使用一种大麦酿制）。

首次空的木桶

在储藏波本威士忌或者雪利酒的过程中，用过一次后空出来的木桶，也叫做“一空”。储藏苏格兰威士忌的时候，不能使用新桶，而要使用第一次空出来的木桶。如果之后再要用的话，再次用完叫“二空”，第三次用完叫“三空”。

酒尾

麦芽威士忌在进行第二次蒸馏中最后流出壶形蒸馏机的部分。酒精度不高，还有不好的味道，所以把这部分混合在原酒中进行再蒸馏。

酒头

麦芽威士忌在进行第二次蒸馏时最先流出壶形蒸馏机的部分。酒精度太高，还有油脂等不纯净的杂质，和酒尾一起混合在原酒中进行再蒸馏。

浓度标准

酒精含量单位。美国波本威士忌就主要采用这个标准来表示，美国的100Proof（与英国的标准又不相同）等于酒精度的50°。

香味

威士忌含在口中能够感觉到的整体香味，一种穿透鼻孔的味道。

再利用木桶

在苏格兰威士忌陈年中使用过一次，之后能够再次使用的木桶。对波本威士忌和雪利酒香味的影响越来越小。参照“首次空的木桶”。

兑和师

威士忌勾兑的专业技师。能够辨别每一桶麦芽威士忌的个性，掌握好平衡，把麦芽威士忌和谷物威士忌兑和，形成兑和威士忌。

兑和威士忌

把麦芽威士忌和谷物威士忌兑和而成的威士忌。

地面发芽

苏格兰传统的发芽方法。把大麦摊在地面使其发芽，为了使发芽均匀地进行，需要隔一段时间用木锨来回翻动。通常需要7～10天的时间。

木桶

储藏威士忌时使用的木桶，容量大约是230升。苏格兰威士忌陈年适合使用大号木桶，所以一般是把波本木桶分解开，重新做成这个尺寸的木桶。

壶形蒸馏机

在蒸馏麦芽威士忌时使用的单式蒸馏机，全部用铜制作而成。通常是首次蒸馏和二次蒸馏两个机器一组使用。

独立装瓶品牌

与官方品牌不同，没有酒厂的公司从酒厂买来桶装的威士忌，自己储藏陈年之后装瓶，作为本公司的品牌酒向外出售。这样的生产者又叫做“独立装瓶者”。

白橡木

北美产的一种橡木，适合于威士忌储藏时使用。拥有适当的硬度和良好的柔韧性，富含对储藏中的威士忌色泽和香味有很大影响的物质。

糖化槽

也叫做下料槽，在磨碎的麦芽中加入温水搅拌，抽出含有糖液的麦芽汁，这个过程中使用的大号圆形容器。有不锈钢质、铜质、铁质等。

糖化比例

酿制波本威士忌时，玉米、黑麦、小麦、大麦等的比例。

再陈年

把威士忌兑和或者混配之后，重新装进木桶里储藏，也叫做“后熟”。与第一次陈年不同，这次是把混合之后的酒变得更加醇厚。主要用于兑和威士忌。

酒心

麦芽威士忌在进行第二次蒸馏中，从壶形蒸馏机中流出的液体，去掉最开始的部分（酒头）和最后的部分（酒尾）得到的中间部分。只有酒心要进行储藏陈年。

麦芽

作为麦芽威士忌原料的大麦麦芽。也可以作为麦芽威士忌的简称。

麦芽威士忌

以大麦麦芽为主要原料，在单式蒸馏机中进行蒸馏的威士忌。通常，蒸馏要进行两次。苏格兰威士忌要进行3年以上的陈年才可以。

麦芽工厂

专门制造麦芽的工厂。进行机械化作业，可以高效率地大量生产麦芽，而且根据各个酒厂对大麦、泥煤的种类、泥煤焚烧的火候和时间等的不同要求，生产出多种多样的麦芽。

麦芽香

由麦芽发出的甘甜的香味。

碘香

主要是受泥煤的烟或者海岸的影响产生的香味，感觉像是海草，还有股药味。跟碘酒味道很相近。

石灰岩水

在美国的肯塔基州涌出来的、经过石灰岩地层过滤之后的清水。这种水含的有损威士忌口感的铁元素很少，而富含其他矿物质，是最适宜酿制波本威士忌的水。

再烘烤

对变旧的木桶内壁进行再次烘烤的工序。木桶要是使用了30～40年的话，成熟作用就会减弱，所以需要进行再一次烘烤，使木桶再次具备活性。

接收器

在麦芽威士忌的过滤过程中，各个阶段的液体都要暂时储藏，用于储藏的箱子就叫做接收器。有麦芽汁、原酒、新酒、酒精等四种接收器。

连续式蒸馏机

将原酒浆和蒸汽连续不断地输入的一种蒸馏机。一次蒸馏要反复地进行，蒸馏出酒精度高的酒精。谷物威士忌和波本威士忌就是采用这种连续式蒸馏机。参照P93。

原酒

麦芽威士忌通常要在壶形蒸馏机中进行两次蒸馏，那么，第一次蒸馏得到的液体就叫做原酒，也叫“初蒸馏液”。酒精度在20～25°。

冷却槽

蒸馏苏格兰威士忌时使用的冷却槽。在加入了冷水的大号桶中，通过长管道来冷却酒精蒸气。现在，使用冷凝机已经成为主流，但是，多花些时间来冷却，会使酒更加香气四溢。

威士忌名牌索引

苏格兰单一麦芽威士忌→🏴󠁧󠁢󠁳󠁣󠁴󠁿+S　苏格兰兑和威士忌→🏴󠁧󠁢󠁳󠁣󠁴󠁿+B　爱尔兰威士忌→🇮🇪

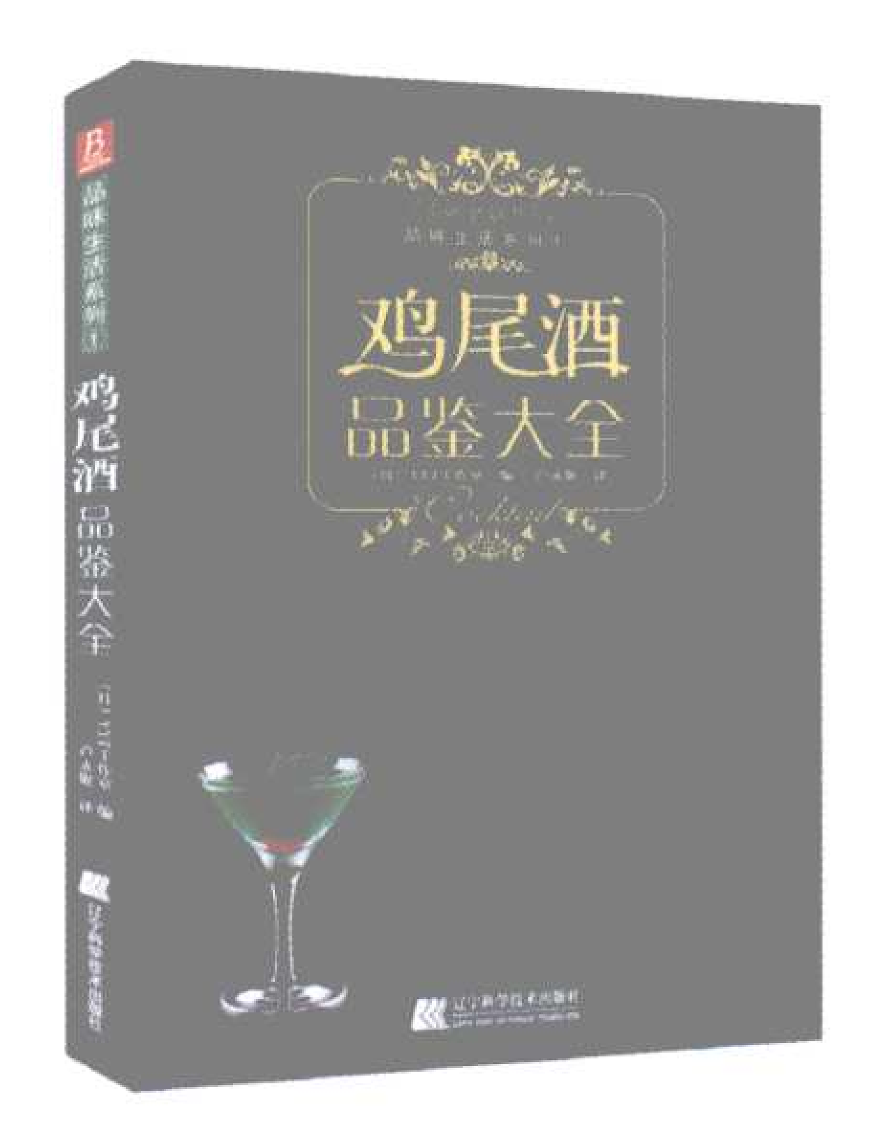
日本威士忌→🇯🇵　美国威士忌→🇺🇸　加拿大威士忌→🇨🇦

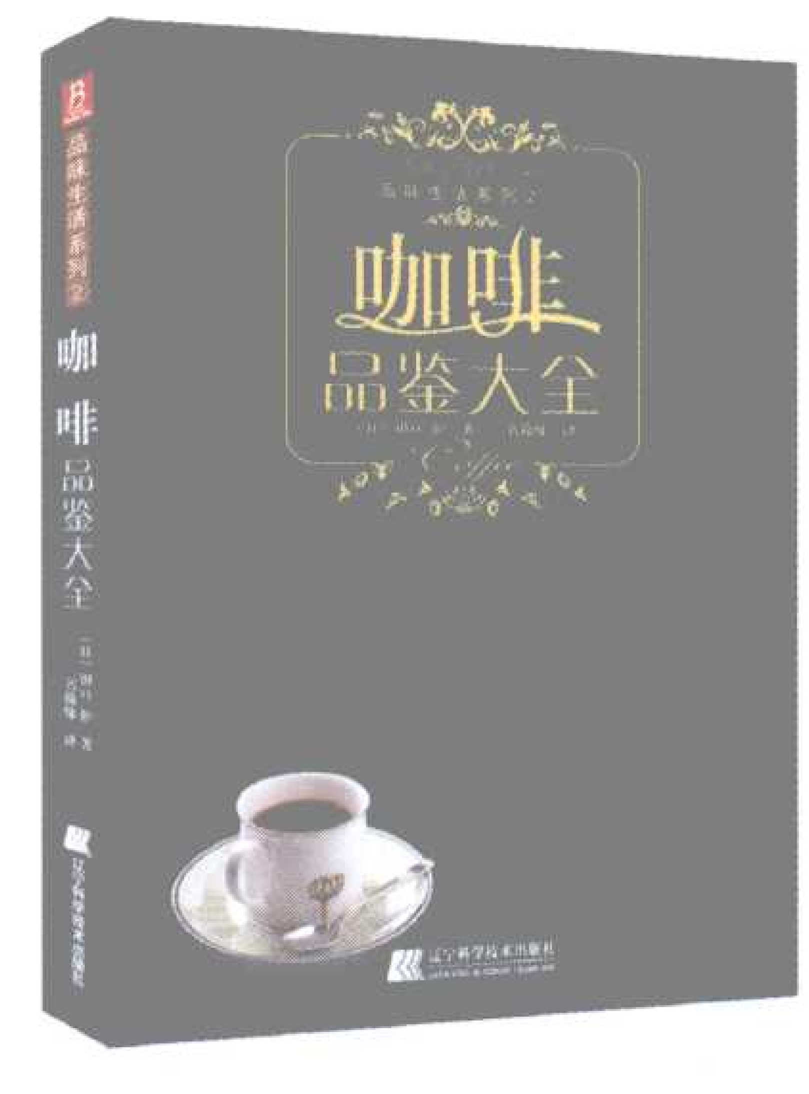
极致高雅的美味盛宴，打造您的优质生活！

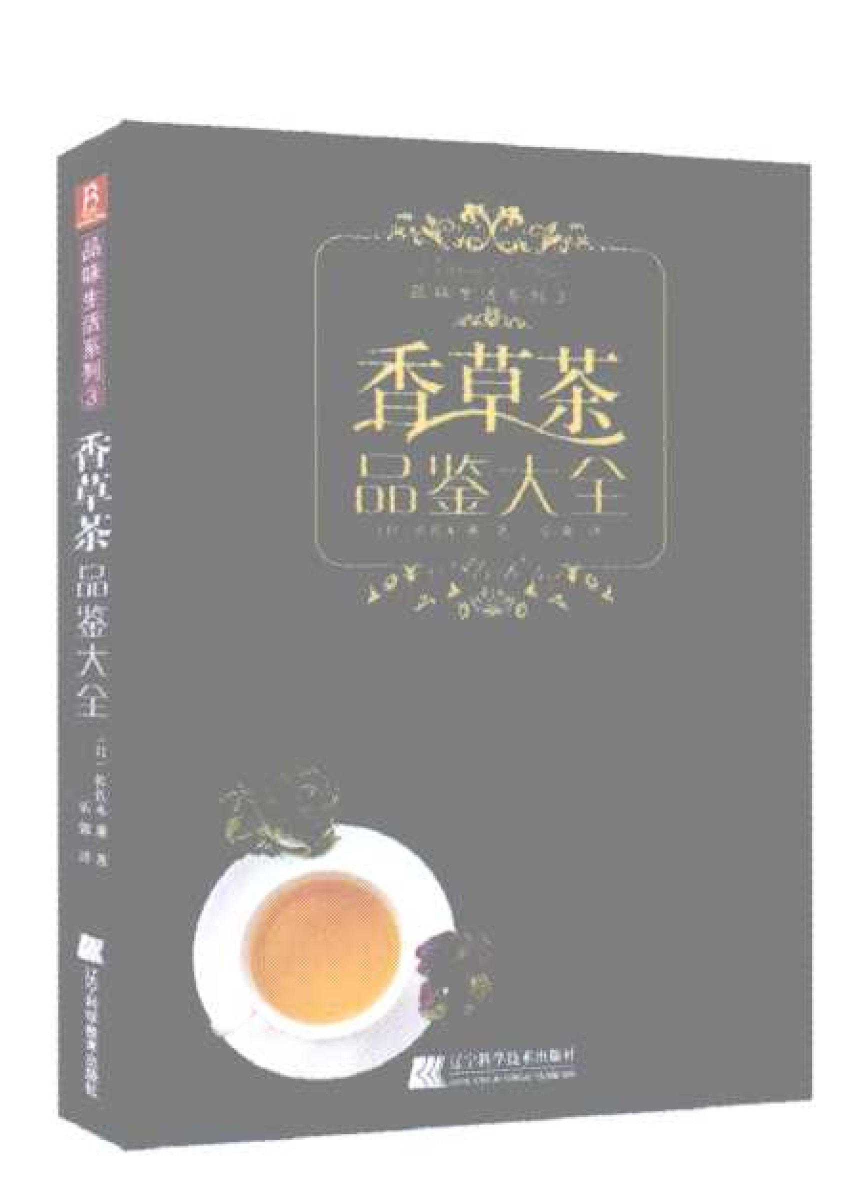
您可希望享有尊显、闲适的美味生活？品着恬和的鸡尾酒、清爽的香槟、醇美的干酪，陶醉于咖啡的浓香、红茶的淡香、面包的烤香，“品味生活系列”为您打造优质的生活！

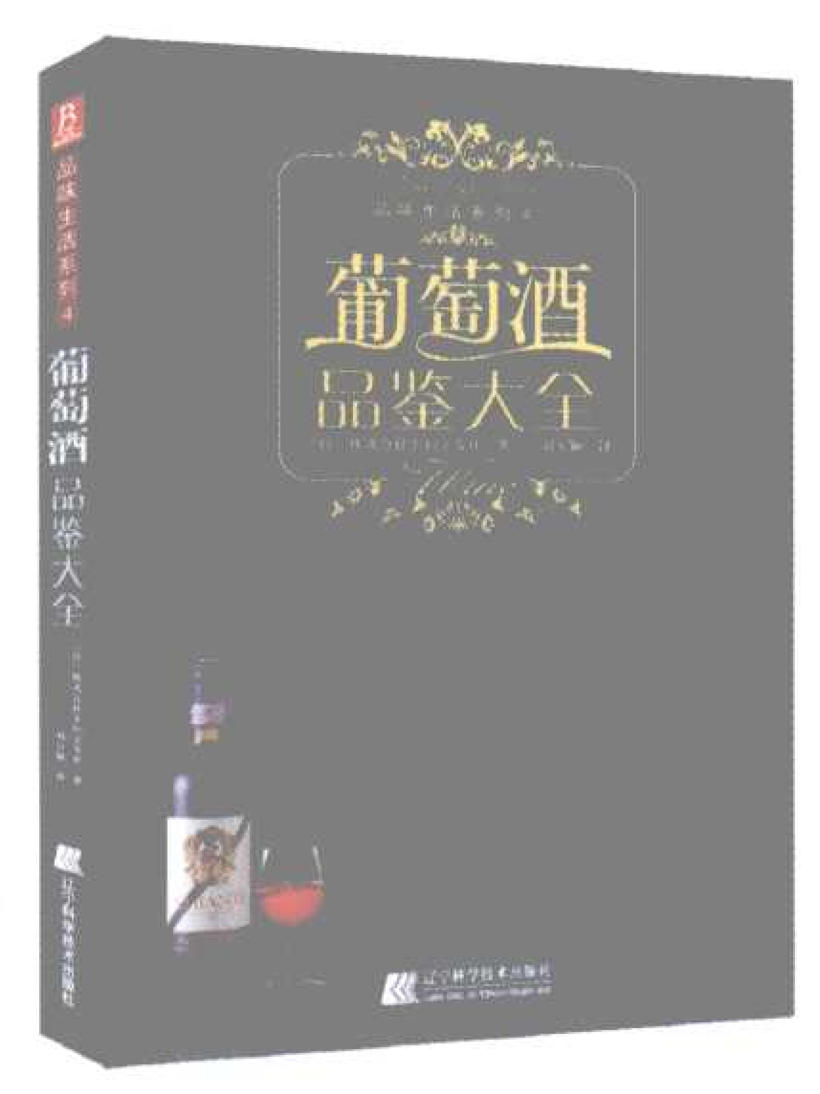
本系列丛书中，多位名家介绍了鸡尾酒、咖啡、香草茶、葡萄酒、威士忌、香槟、红茶、面包、干酪等蕴含的历史、文化知识以及它们的品种特点和选择、购买、制作、品味的方法。书中不仅有奢华尊贵的顶级美味品鉴，又有教您亲手制作的详细配料、步骤，让您尽享美酒、咖啡与干酪等美味，沉浸于生活的温馨，获得从感官到精神的极致享受！书中没有杂陈的文字，而拥有丰富的精美、炫彩、逼真的照片和图例，满足您对美味的着迷与渴望！

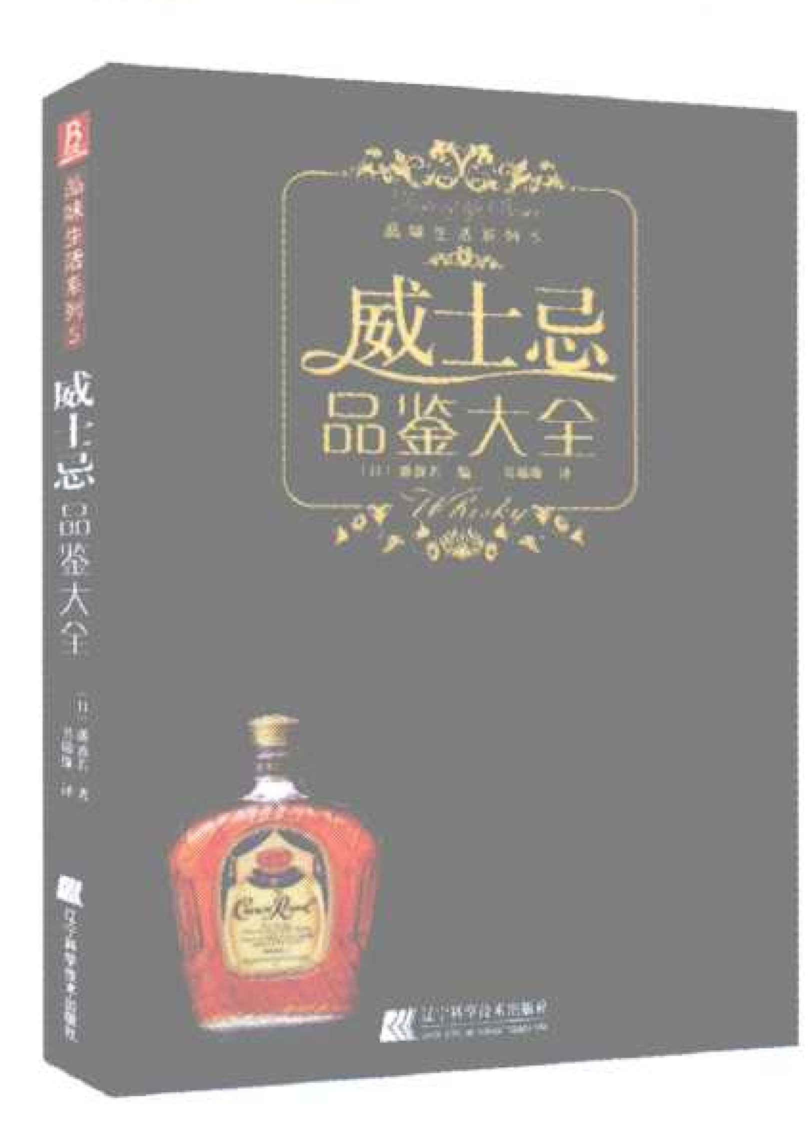
选择“品味生活系列”，意味着选择一种尊显的生活方式！

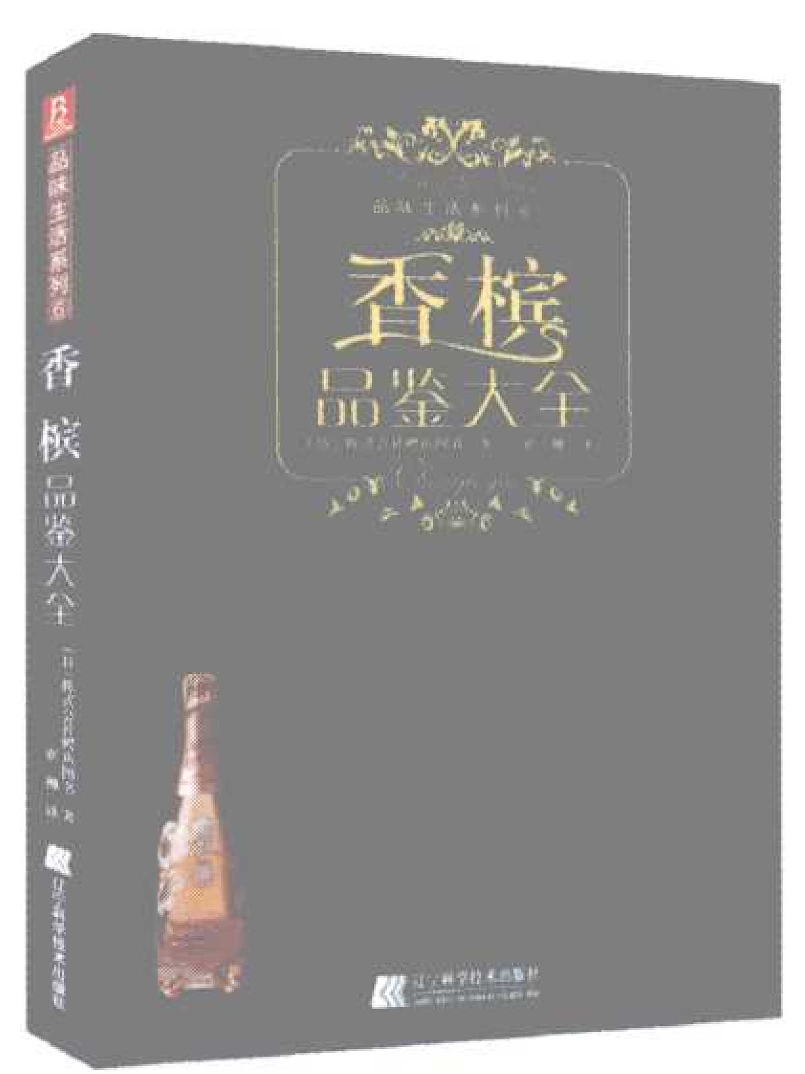


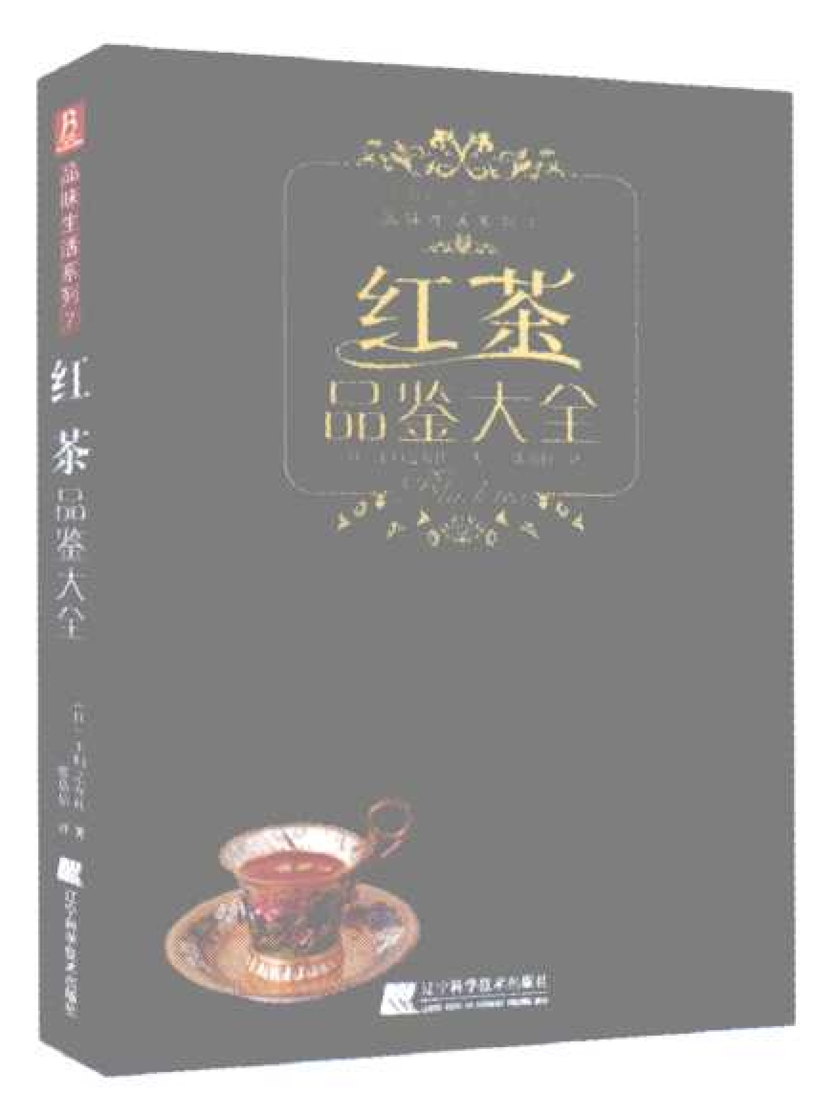




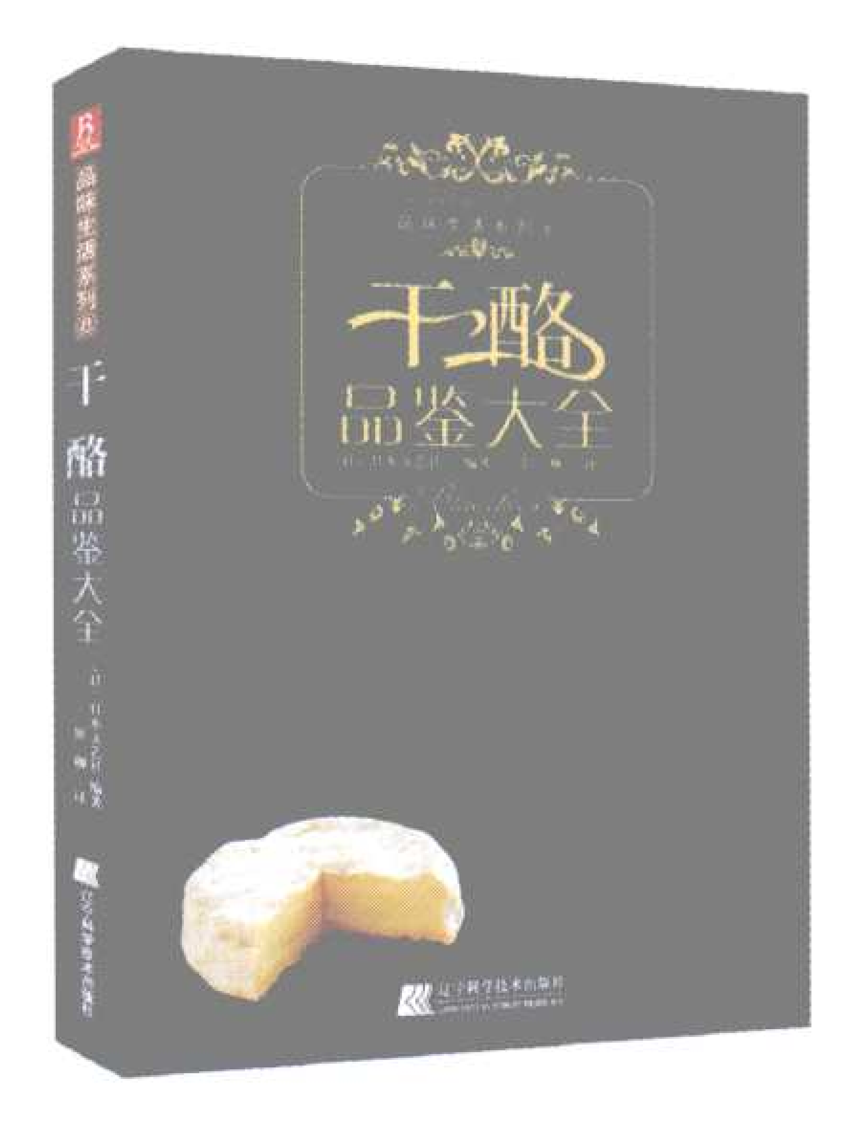












《鸡尾酒品鉴大全》《咖啡品鉴大全》《香草茶品鉴大全》《葡萄酒品鉴大全》已于2009年1月、2月出版，其他将陆续隆重推出！敬请关注！